



Грунтовка Belakor 01 по металлу антикоррозионная быстросохнущая

Для металлических поверхностей
ТУ РБ 600112981.013-2001

- Повышенная защита от коррозии
- Высокая устойчивость к воздействию воды, масла, соли, дизтоплива, бензина, уайт-спирита
- Увеличивает срок службы комплексного покрытия
- Время высыхания 2 часа
- Значительно улучшает сцепление эмали с основанием
- Для наружных и внутренних работ

Краткий обзор

Назначение	Для грунтования металлических поверхностей (сельскохозяйственная, дорожная и другая техника, подвижной железнодорожный состав, металлоконструкции, оборудование, инструмент, хозяйственный инвентарь, стеллажи, ограждения, металлическая мебель, лестницы и т.д.), эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений, под покрытия различными эмалями, а также для кратковременной защиты от коррозии на период монтажных работ.
Сферы применения	M Металлообработка T Торговля
Свойства	Образует покрытие с повышенными антикоррозионными свойствами, стойкое к воздействию солевого раствора, воды, индустриального масла, дизельного топлива, бензина, уайт-спирита. Обладает хорошей адгезией к грунтуемой поверхности, а также к последующим слоям наносимых лакокрасочных материалов, увеличивает срок службы комплексного покрытия. Грунтовка удобна в нанесении, быстро сохнет при естественной и горячей сушке.
Состав	Суспензия пигментов (в том числе антикоррозионных) и наполнителей в модифицированном алкидном лаке с добавлением растворителей, сиккативов, функциональных и антикоррозионных добавок.
Цвет и внешний вид покрытия	Цвет покрытия грунтовки – должен находиться в пределах допускаемых отклонений, установленных контрольными образцами цвета MAV. Выпускается светло-серого, серого и красно-коричневого цвета. Внешний вид покрытия грунтовки – однородная поверхность без кратеров, пор, морщин и посторонних включений поверхности посторонних включений.

Технические данные


Показатели качества	Значение по ТУ
Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20 ± 0,5) °С, с	не менее 40*
Массовая доля нелетучих веществ, %	50 - 60
Степень разбавления до условной вязкости 18-20 с по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при t (20 ± 0,5) °С, %, не более	25
Степень перетира, мкм, не более	30
Время высыхания до степени 3, не более при температуре	
- (60 ± 2) °С, мин	40
- (20 ± 2) °С, ч	2
Твердость покрытия по маятниковому прибору типа ТМЛ (маятник А), относительные единицы, не менее	0,2
Прочность покрытия при ударе по прибору типа У-1, см, не менее	50
Адгезия покрытия, баллы, не более	1
Способность покрытия шлифоваться – покрытие при шлифовании должно образовывать ровную поверхность и не засаливать шкурку	
Стойкость покрытия при температуре (20 ± 2) °С, ч, не менее, к статическому воздействию	
- раствора хлористого натрия с массовой долей 3 %	120
- раствора хлористого натрия с массовой долей 20 %	120
- индустриального масла	144
- воды	144
- дизельного топлива	144
- уайт-спирита (нефраса С4-155/200)	144
- бензина	144
Динамическая вязкость по Брукфильду, мПа*с	1500-
* - для грунтовок с ньютоновской реологией;	4000**
** - для тиксотропной грунтовки.	
Примечание: Допускается увеличение степени разбавления грунтовки и образование легко размешиваемого осадка при хранении, если после тщательного перемешивания и разбавления до рабочей вязкости грунтовка будет соответствовать требованиям технических условий.	

Упаковка 1 л; 2,4 л; 10 л; 50 л.

Технология применения

Пригодные подложки Металлические поверхности.

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.

Подготовка поверхности	Подготовка металлических поверхностей производится по ГОСТ 9.402 и по СТБ ISO 8501-1-2013 до степени Sa2 ^{1/2} , St2. Окрашиваемая поверхность должна быть сухой и предварительно подготовленной. Ранее окрашенные поверхности очистить от пыли, жировых загрязнений, масла, смазочных материалов, ржавчины, окалина, старой отслоившейся краски. С новых металлических поверхностей механическим способом снять заусенцы, удалить облой, сгладить сварные швы и острые кромки. Металл обезжирить растворителем 646 или сольвентом.
Система покрытия	После нанесения грунтовки поверхность окрашивать эмалями или грунт-эмалью Belakor.
Способ и условия нанесения	Работы проводить при температуре окружающего воздуха, грунтовки и окрашиваемого изделия не ниже 5 °С и при отсутствии конденсата (температура подложки должна быть на 3 °С выше точки росы) в специальных окрасочных камерах или на открытом воздухе в сухую, безветренную погоду. Перед применением грунтовку тщательно перемешать, при необходимости разбавить разбавителем R-29/36, ксилолом или сольвентом в количестве не более 5 % от массы грунтовки – при нанесении кистью; до 25 % – при распылении; для окраски в электрополе – разбавитель РЭ-4В в количестве 25%. Наносить в 1-2 слоя кистью или распылением. При окрашивании распылением возможно грунтование в 2 слоя методом «мокрый по мокрому» с промежуточной сушкой 7-10 мин при t 20 °С. Рекомендуемая толщина грунтовочного высушенного покрытия 20-25 мкм. Для нанесения толстослойных покрытий рекомендуется использовать модификацию DV, применение которой, позволяет получать покрытия толщиной до 150-200 мкм «по сухому» за один слой.
Разбавление	При необходимости разбавить разбавителем R-29/36, ксилолом, сольвентом в количестве не более 5 % от массы грунтовки – при нанесении кистью; до 25 % – при распылении; для окраски в электрополе – разбавителем РЭ-4В в количестве 25 %. Из-за быстрого высыхания грунтовки возможно ее загустевание и образование поверхностной пленки в таре в процессе окрашивания, поэтому рекомендуется работать с небольшим количеством грунтовки, а оставшийся материал держать в плотно закрытой таре.
Пиктограммы нанесения	
Температурный режим, время высыхания	Время высыхания однослойного покрытия при t (20 ± 2) °С – 2 часа, при t (60 ± 2) °С – 40 мин.
Расход	На однослойное покрытие – до 80 г/м ² . Расход грунтовки может изменяться в зависимости от подготовки поверхности, применяемого оборудования, квалификации персонала и других факторов.

Дополнительная информация

Транспортировка и хранение	Транспортировать и хранить в плотно закрытой таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей, вдали от источников тепла.								
Меры предосторожности	<p>Держать в плотно закрытой таре. Беречь от источников воспламенения, тепла, искр, открытого огня. Не курить. Использовать нитриловые перчатки и защитные очки. Избегать вдыхания паров. Использовать искробезопасный инструмент, взрывобезопасное оборудование и освещение. Тушить распыленной водой, воздушно-механической пеной, порошками. При попадании на кожу снять всю загрязненную одежду, загрязненные участки промыть водой с мылом, высушить и смазать кремом на жировой основе. При проведении работ с грунтовкой, а также после их окончания необходимо тщательно проветривать помещение.</p> <p>Более подробная информация по обращению отражена в паспорте безопасности.</p> <p>БЕРЕЧЬ ОТ ОГНЯ!</p>								
Утилизация отходов	В утилизацию сдавать только пустую тару. Засохшие остатки материала утилизировать как бытовые отходы (более подробная информация в паспорте безопасности).								
Гарантийный срок	12 месяцев с даты изготовления.								
Дополнительная документация	<table border="0"> <tr> <td>Свидетельство о гос. регистрации</td> <td>BY.50.51.01.008.E.000209.12.10</td> </tr> <tr> <td>Сертификаты соответствия</td> <td> YU/112 02.01.088 00639 YU/112 03.12.002 19702 ПБХП РБ 600112981.032-2012 </td> </tr> <tr> <td>Паспорт безопасности</td> <td>РУП «БелНИИС» № 283-2 от 11.05.2016</td> </tr> <tr> <td>Протоколы испытаний</td> <td> РУП «БелНИИС» № 47-2 от 28.01.2016 РУП «БелНИИС» № 49-2 от 01.02.2016 РУП «БелНИИС» № 266-2 от 04.05.2016 </td> </tr> </table>	Свидетельство о гос. регистрации	BY.50.51.01.008.E.000209.12.10	Сертификаты соответствия	YU/112 02.01.088 00639 YU/112 03.12.002 19702 ПБХП РБ 600112981.032-2012	Паспорт безопасности	РУП «БелНИИС» № 283-2 от 11.05.2016	Протоколы испытаний	РУП «БелНИИС» № 47-2 от 28.01.2016 РУП «БелНИИС» № 49-2 от 01.02.2016 РУП «БелНИИС» № 266-2 от 04.05.2016
Свидетельство о гос. регистрации	BY.50.51.01.008.E.000209.12.10								
Сертификаты соответствия	YU/112 02.01.088 00639 YU/112 03.12.002 19702 ПБХП РБ 600112981.032-2012								
Паспорт безопасности	РУП «БелНИИС» № 283-2 от 11.05.2016								
Протоколы испытаний	РУП «БелНИИС» № 47-2 от 28.01.2016 РУП «БелНИИС» № 49-2 от 01.02.2016 РУП «БелНИИС» № 266-2 от 04.05.2016								
Контактная информация	<p>Отдел развития и продвижения промышленных материалов: телефон: +375 (29) 660 25 34, 660 30 23, 660 66 81, 698 16 92 e-mail: otsp@mav.by</p> <p>Отдел клиентской поддержки: телефон: +375 (1716) 6 12 29, 6 13 21, 6 13 22, 6 13 23, 6 13 24 e-mail: zakaz@mav.by</p>								

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.