



# спецгрунт 007

Грунтовка по кольоровим металам  
ТУ У 24.3-21875464-067:2009

## ОПИС:

Однокомпонентний швидковисихаючий ґрунт на основі акрилової смоли з високою адгезією до кольорових металів.

## ПРИЗНАЧЕННЯ:

Високоякісний ґрунт призначений для підготовки до фарбування або реставрації виробів з оцинкування (профнастил, профіль, труби вентиляції, жерстяні вироби), нержавіючої сталі (труби, меблі та інші вироби), алюмінію (радіатори опалення, охолодження, кузовні деталі), ремонту автомобілів, мотоциклів, моторолерів, велосипедів, сільськогосподарської та іншої техніки. Ґрунт забезпечує високий ступінь адгезії до оцинкованих поверхонь, нержавіючої сталі, алюмінію, хромованих деталей, латуні, міді. Заповнює подряпини та заглиблення, вирівнюючи поверхню. Попередньо загрунтовану поверхню можна фарбувати будь-якою емаллю MAGNUM або ЗЕБРА. Стійкий до високих температур до +130°C.

## ТЕХНІЧНИЙ ОПИС:

Тип сполучника	акрилова смола
Колір покриття	Сірий
Зовнішній вигляд покриття	Однорідне гладке матове покриття
Масова частка нелетких речовин	48±1%
Об'ємна частка нелетких речовин	32±1%
Час сушіння до ступені 3 (20±2)°C :	15 хвилин
Рекомендована товщина шару	30-40 мкм сухої плівки, що відповідає 95-125 мкм мокрої плівки
Теоретична покривність	7,1 м²/кг (при товщині сухої плівки 40 мкм)
Практична покривність	Залежить від величини коефіцієнта втрат
Густота ґрунтовки	1,13 г/см³

## НАНЕСЕННЯ:

### ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ:

Всі поверхні, що фарбуються повинні бути чистими, сухими і вільними від забруднення. До нанесення лакофарбового покриття все поверхні повинні бути оглянуті і оброблені відповідно до ISO 8504 : 2000.

#### Ремонт дефектів поверхні:

Бризки від зварювання, зварювальних грат, прокатна окалина, іржа повністю видаляються з поверхні. Підрізи та сліди від розпилювання, фрезерування і т.п. повинні бути оброблені механічним інструментом до ступеня не нижче Р3 (ISO 8501-3). Гострі кути, відколи згладжуються шліфувальним диском на радіус не менше 2 мм. Виймки (біля зварювального шва), що досягають 0,8 мм і більше в глибину запаються або шліфуються. Зварювальні порожнечі заповнюються сваркою і згладжуються шліфувальним диском. Нерівні зварювальні шви, що накладаються одна на одну зварювальної кромки з гострими борознами, поверхні, різані газом, повинні бути також згладжені шліфувальним диском. Нерівність поверхні не повинна перевищувати 2 мм.

#### Знежирення і промивання поверхні:

З поверхні обов'язково видаляються масляні, жирові забруднення та неорганічні солі. Знежирення можна проводити за допомогою дрантя або щіток змочених в органічному розчиннику. Також можна ефективно знежирювати поверхню, використовуючи розчини водних ПАР на лужній основі або побутові миючі засоби. Для зменшення кількості сольових забруднень, слід використовувати спочатку кислотний очищувач, а потім лужний. Перший перетворює і видаляє з поверхні хлоридні і сульфатні солі, а другий - амонієві. При

використанні для знежирення водних розчинів ПАР, поверхню після очищення промивається чистою водопровідною водою.

Для найбільш ефективного очищення необхідно застосовувати апарати високого тиску (типу «KÄRCHER»). Вода для очищення повинна бути прийнятної якості, щоб не забруднювати зовнішні поверхні.

#### *Піскоструменеве очищення і знепилювання:*

Ділянки поверхні, що пошкоджені корозією (наприклад оцинковані листи), повинні бути повністю очищені механічним способом або за допомогою піскоструминної обробки. Рекомендований ступінь очищення не нижче St 2, відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8501-1:2007. При очищенні струменевим методом потрібно застосовувати відповідний абразив і дотримання тиску у випускного отвору не нижче 7 бар. Всі роботи на прилеглих територіях, які можуть негативно позначитися на якості піскоструменевого очищення, повинні бути закінчені або припинені на час струменевого очищення. Необхідно уникати конденсації вологи на оброблюваній поверхні під час очищення. Температура оброблюваної поверхні повинна бути мінімум на 3°C вище точки роси. Відносна вологість в зоні обробки повинна бути не вище 85%. Щоб уникнути забруднення абразиву і, відповідно, очищається, до казанів для струминного очищення необхідно забезпечити доступ чистого повітря, а також забезпечити повітряні компресори ефективними водними і олійними фільтрами. Рекомендується встановити на апарат струминного очищення два водних сепаратора для гарантованого доступу зневодненого повітря в абразивну камеру. Абразив слід зберігати в сухому місці. Поверхня перед струменевим очищенням повинна бути сухою (не більше 4% води), чистою і без уламків.

Очищення і підготовка поверхні вважається закінченою, коли з поверхні, що пройшла струменеве очищення, буде видалений пил і абразивні частки, які могли осісти на поверхні. Для видалення пилу і абразивних частинок рекомендується використовувати чисту щітку з жорсткою щетиною, а потім вакуумну очистку. Обезпилювання слід проводити зверху вниз, поки пил після очищення щіткою потрібно стерти вакуумною очисткою на нижніх або підлогових секціях. Відповідна очистка також може бути застосована і до лісів. Планки лісів повинні бути очищені вакуумом і перевернуті. Відкриті кінці трубних частин і труб повинні бути накриті. Визначення пилу на поверхні після вакуумного очищення, здійснюється відповідно до Міжнародного Стандарту ISO 8502-3 діє до: 2017 (Додаток 1).

#### **УМОВИ ПРИ НАНЕСЕННІ:**

Грунт «MAGNUM 007» наноситься на поверхню відразу ж після її очищення. Рекомендована температура при нанесенні не менше + 5°C і не більше +30°C.

#### **РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО НАНЕСЕННЯ:**

Перед застосуванням ґрунтовку необхідно ретельно перемішати. Грунтовка має в'язкість готову до застосування, однак при необхідності ґрунтовку розбавляють. Для розведення використовують спеціальний розчинник «MAGNUM-2» або сольвент. При нанесенні ґрунтовки в першу чергу фарбуються місця зварювальних швів, вирізів, кромок і інші важкодоступні місця за допомогою пензлика. Товщина мокрого шару ґрунтовки вимірюється за допомогою калібрувальної гребінки, а товщина сухої плівки - за допомогою електронного товщиноміра. Рекомендована товщина сухої плівки, за одну технологічну операцію, повинна становити 50-60 мкм.

#### **СПОСІБ НАНЕСЕННЯ:**



##### **БЕЗПОВТРЯНЕ РОЗСПИЛЕННЯ:**

- Діаметр сопла: Ø 0,13-0,15" (0,33-0,38 мм)
- Тиск в соплі 130 - 170 bar
- Кут розпилення: Залежно від необхідної ширини факелу
- Розведення: Не рекомендується. За необхідності до 5% (за об'ємом) розчинником «MAGNUM-2» або сольвентом

##### **Рекомендовано**

Ø 0,13-0,15" (0,33-0,38 мм)

130 - 170 bar

Залежно від необхідної ширини факелу

Не рекомендується. За необхідності до 5% (за об'ємом) розчинником «MAGNUM-2» або сольвентом



##### **ПОВІТРЯНЕ РОЗСПИЛЕННЯ:**

- Робоча в'язкість: Застосовується

25-30 с, В3-246 Ø 4 мм, 20°C

- Розведення:
- Діаметр сопла:
- Тиск в соплі

Розчинник «MAGNUM-2», сольвент  
Ø 1,4-1,5 мм  
2-2,5 bar



#### ПЕНЗЕЛЬ/ВАЛИК:

Рекомендується для невеликих площ, включаючи фарбування зварних швів, вирізів, кромок і важкодоступних місць.

#### ЧАС СУШІННЯ:

Час висихання залежить від температури, вологості, товщини плівки і циркуляції повітря в зоні фарбування. Нижче наведені дані отримані при нанесенні методом пневматичного розпилення:

- Рекомендована товщина плівки (40 мкм сухою плівки)
- Достатня вентиляція

+20°C	
Час висихання до відлипу, хв	10
Час висихання до ступені 3, хв	15
Час до нанесення наступного шару, хв	30

#### ОЧИЩЕННЯ ОБЛАДНАННЯ:

Відразу після нанесення обладнання необхідно ретельно промити від залишків ґрунтовки. Для очищення і промивання інструмента можна використовувати розчинники «MAGNUM-2», сольвент, 647, 650.

#### ЗБЕРІГАННЯ І УПАКОВКА:

Зберігати в сухому прохолодному місці з достатньою вентиляцією. Гарантійний термін зберігання в герметично закритій заводській тарі - 12 місяців.

#### ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ:

Цей продукт призначений для нанесення професійними фахівцями для промислових потреб і відповідно до рекомендацій, наведеними в даній технічній інформації.

Мінімальні вимоги техніки безпеки при роботі з ґрунтовкою:

- Уникати попадання ґрунтовки в очі і на шкіру. Для захисту очей і шкіри необхідно застосовувати захисний одяг, рукавички, окуляри, маски і т.д.
- Забезпечити належну вентиляцію ділянок виробництва забарвлення.
- У випадку потрапляння ґрунтовки на шкіру необхідно негайно зняти забруднений одяг та ретельно промити шкіру водою з милом або використовувати спеціальні очисники шкіри. Розчинники і розчинники фарб не застосовувати. При попаданні ґрунтовки в очі необхідно ретельно промити їх чистою проточною водою протягом, 10 хвилин, розкривши повіки. Відразу звернутися за допомогою до лікаря.
- Ґрунтовка відноситься до легкозаймистих матеріалів. Не допускати на ділянках де проходить процес фарбування куріння і використання відкритого полум'я.

Дана технічна інформація є результатом тестів і практичного досвіду застосування матеріалу. Неправильне застосування матеріалу не гарантує якість і терміни служби покриття. У будь-якому випадку остаточне застосування матеріалу має бути узгоджене з фахівцями ТОВ ПП «ЗІП». Технічна інформація на даний продукт може бути змінена без попередження.

ТОВ Промислове підприємство «ЗІП»  
Україна, м. Камянське, вул. Широка 107-А  
Тел.: (067)630-46-82  
(067)562-25-06  
(098)181-18-98  
[www.zip.ua](http://www.zip.ua)