

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

СВАРОЧНЫЙ ГРУНТ 14101A JETA INDUSTRY

JI14320102YC\20

Водно-дисперсионная антикоррозионная сварочная и транспортировочная грунтовка для металлических поверхностей. Предназначена для защиты окраски сопрягаемых деталей. Грунтовка используется для окраски стальных поверхностей, в том числе сопрягаемых поверхностей, подлежащих сварке, а также внутренних поверхностей из стали сварных конструкций замкнутого профиля. Может использоваться в видах сварки: ручная электродуговая (ММА), среда защитного газа (MIG-MAG) и аргонодуговая (TIG). Может использоваться в эпоксидных и полиуретановых лакокрасочных системах в качестве первичного грунта

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Страна производитель	---	Россия	
Тип	---	Однокомпонентный	
Цвет	---	Красно-коричневый	
Сухой остаток (по массе, кг/по объему, л)	%	47±2 / 43±2	
Плотность	г/см ³	1.1	
Степень блеска (DIN 67 530)	---	Матовый	
Внешний вид покрытия (По 9.3 ГОСТ Р 52020)	---	После высыхания образует однородную без кратеров, пор и морщин поверхность	
Время высыхания до степени 3 (30-35 мкм), при температуре (20±2) °C, не более (По ГОСТ 19007)	мин	30	
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5) °C по вискозиметру ВЗ-246 с соплом 4 мм (По ГОСТ 8420)	сек	40±5	
Разбавитель	---	Вода	
Степень разбавления, не более	%	5	
Толщина одного слоя сухой пленки	мкм	25-35	
Степень перетира, не более (По ГОСТ 31939)	мкм	30	
Укрывистость, не более (По ГОСТ 8784)	г/м ²	80	
Адгезия покрытия, не более (По ГОСТ 15140 п. 2)	балл	1	
Эластичность пленки при изгибе, не более (По ГОСТ 6806)	мм	1	
Прочность пленки при ударе, не менее (По ГОСТ Р 53007)	см	50	
Твердость пленки по маятниковому прибору «ТМЛ» (Метод А), не менее (По ГОСТ 5233)	отн. ед.	0,2	
Стойкость к статическому воздействию при температуре (20±2) °C, не менее (По ГОСТ 9.403, метод А) •Раствора хлористого натрия с массовой долей 3% •Воды •Бензина •Трансформаторного масла	ч	При 35-60 мкм	При 80-120 мкм
		100	240
		100	240
		100	240
		100	240

СВОЙСТВА ПОКРЫТИЯ

- Хорошие антикоррозионные свойства
- Пожаро-взрывобезопасная
- Быстрое время сушки
- Температурный режим эксплуатации покрытия от -35°C до +80°C

ОСНОВАНИЯ

- Сталь

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ*



1. Обезжирить средством «Антисиликон»
2. Ручная очистка поверхности до степени St 2 по ISO 8501 -1
3. Абразиво-струйная очистка до степени Sa 2 1/2 по ISO8501-1
4. Обезжирить средством «Антисиликон»

*Окрашиваемые поверхности должны быть чистыми и сухими. Во время нанесения и сушки ЛКМ температура воздуха, окрашиваемой поверхности и материала должна быть выше +5°C, относительная влажность воздуха не выше 80%, температура окрашиваемой поверхности должна быть не менее чем на 3°C выше точки росы.

Запрещено использовать для обезжиривания жирные нефтяные растворители, такие как НЕФРАС, СОЛЬВУР, СОЛЬВЕНТ, УАЙТ-СПИРИТ, БЕНЗИН-КАЛОША и др.

СМЕШИВАНИЕ КОМПОНЕНТОВ



Перед применением материал тщательно перемешать в заводской таре до полной однородности электро- или пневмомешалкой.



Рабочая вязкость для пневматического распыления:

35-45 секунд по ВЗ-246, сопло 4 мм



Разбавитель:

вода 0-5%

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ



Способ нанесения
Пневматическое распыление

Давление, атм.
2.5-4.5

Рабочая вязкость при 20°C, сек
35-45

Сопла
1.8-2.5 мм

Количество слоев
1-2



Безвоздушное распыление

100-120

в состоянии поставки

0,011-0,017 дюймов

1

Кисть, валик

в состоянии поставки

1



Межслойная выдержка: не менее 40 мин перед нанесением следующего слоя финишного водно-дисперсионного покрытия или органоразбавляемого покрытия (зависит от толщины слоя).

Межслойная выдержка для разных типов органоразбавляемых покрытий должна быть определена экспериментальным способом для каждого материала отдельно.



Рекомендуемая толщина покрытия:

Сухая пленка: 25-35 мкм
Мокрая пленка: 60-80 мкм



Теоретический расход**

Сухая пленка 25 мкм: 0.1 л/м²

** Практический расход зависит от способа нанесения, сложности конструкции и структуры окрашиваемой поверхности.

СУШКА



Толщина сухой пленки	Температура	Степень 3	Полная полимеризация
35 мкм	20°C	30 мин	7 суток
	60°C	-	1 час
80 мкм	20°C	1,5 часа	7 суток
	60°C	-	1 час

Перед температурной сушкой необходима выдержка при 20°C в течение 10-15 мин. Время сушки зависит от толщины пленки, температуры окружающей среды и относительной влажности воздуха.

УПАКОВКА

Сварочный грунт 14101A JETA INDUSTRY - 20 л в евроведре.



ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ

Сварочный грунт 14101A JETA INDUSTRY - 12 месяцев в закрытой заводской упаковке.

ХРАНЕНИЕ

Краска должна храниться и транспортироваться при температуре не ниже плюс 5°C и не выше плюс 35°C.

Информация, указанная в каталоге, получена на основании лабораторных исследований и опыта применения. Данные актуальны на момент выпуска каталога и не являются исчерпывающими. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки JETA INDUSTRY. В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта. Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация об особенностях применения материала приведена в технологической инструкции. Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять техническую спецификацию без уведомления клиентов. С введением новой технической спецификации предыдущая версия спецификации считается недействительной. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированной технической спецификации.