ООО "Приматек"
188300, Ленинградская область, М.О. Гатчинский, г.Гатчина,
ул. Железнодорожная, д. 45Б, помещ.3.3.5.1
E-mail: industrial@primatek.ru;
www.primatek.ru

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ

Грунтовка фосфатирующая ВЛ – 023 по ГОСТ 12707-77

Код продукта: IS-1710-XXXX-X

Актуализировано: 22.05.2026

Грунтовка ВЛ-023 быстросохнущий антикоррозийный материал для защиты металла в межоперационный период. Улучшает адгезию лакокрасочных покрытий, наносится на углеродистую и оцинкованную сталь, а люминий. Допускается последующая сварка и резка обработанного металла.

1. ПРИМЕНЕНИЕ:

В качестве грунтовочного покрытия на металлические, алюминиевые, оцинкованные поверхности. Также применяется для оксидирования, фосфатирования поверхности, с целью улучшения адгезионных и физико-механических свойств покрытий. Используется в комплексном покрытии с алкидными, акриловыми, полиуретановыми, эпоксидными эмалями в различных отраслях промышленности, в том числе в судостроении, машиностроении, приборостроении. Применяется для защиты металлических изделий в межоперационный период.

2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ:

Цвет	:	защитно-зеленый (оттенок не нормируется)
Плотность основы	:	0,935±0,025 г/см3.
Массовая доля нелетучих веществ	:	26±1 %.
Объемная доля нелетучих веществ	:	13±2 %.
Рекомендуемая толщина пленки	:	15 - 20 мкм сухой пленки.
Теоретический расход	:	0,155 л/м² при 20 мкм сухой плёнки.
Практический расход	:	определяется с учетом существующих потерь (в зависимости от метода нанесения, сложности окрашиваемых конструкций, квалификации маляров и условий проведения работ).
Температура эксплуатации покрытия	:	от -60 °С до +120°С.
Срок хранения	:	не менее 6 месяцев при хранении в заводской неповрежденной упаковке в сухом прохладном месте.

Время высыхания:

При 20 мкм сухой пленки	+10°С	+20°С	+30°С
До степени 5	30 мин	15 мин	10 мин
Проведение операций (складирование, транспортировка)	2 часа	1 час	40 мин
Перекрашивание другими лакокрасочными материалами, минимальный интервал	1 час	30 мин	20 мин
Перекрашивание другими лакокрасочными материалами, максимальный интервал	Не более 6 месяцев при условии сохранения целостности покрытия		

- **Толщина пленки, вентиляция, температура и относительная влажность оказывают значительное влияние на время высыхания.**

3. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАНЕСЕНИЮ:

Способы нанесения	:	кистью, валиком, безвоздушным распылением, пневматическим распылением.
Соотношение смешивания по весу	:	основа/разбавитель 100 /20.
Соотношение смешивания по объему	:	основа/разбавитель 5 /1.
Приготовление рабочей смеси	:	смешать основу и кислотный разбавитель в правильном соотношении, тщательно перемешать смесь механическим способом до полной однородности и выдержать не менее 30 минут при температуре (20±2)˚С.
Время индукции	:	при 20°С - не менее 30 мин.
Жизнеспособность рабочей смеси	:	при 20°С - 6 часов.
Система нанесения покрытия	:	согласно предлагаемым схемам. В качестве грунтовочного покрытия под алкидные, акриловые, полиуретановые, эпоксидные эмали компании ПРИМАТЕК.
Рекомендованная толщина слоя	:	в качестве грунтовочного покрытия: 15 - 20 мкм сухой пленки; 115 – 150 мкм мокрой плёнки.
Температура поверхности	:	минимум на 3°С превышающая точку росы.
Температура воздуха	:	от -10 °С до +30 °С.
Относительная влажность воздуха	:	не более 85%.

Параметры нанесения:

	Безвоздушное распыление	Пневматическое распыление	Кисть/валик
Тип разбавителя	РФГ*	РФГ	РФГ
Рекомендуемое количество разбавителя зависит от применения и оборудования	5 - 10 % по объему	5 - 10 % по объему	Не требуется
Диаметр сопла	0,009 - 0,013 дюйма	1,4 – 1,8 мм	
Давление	120 - 180 бар	3 - 5 бар	
Нормальная толщина сухой пленки	15 - 20 мкм	15 – 20 мкм	15 - 20 мкм
Очистка оборудования	РФГ	РФГ	РФГ

* РФГ - смесь этилового или изопропилового спирта с бутиловым или изобутиловым спиртом в соотношении 3:1 по массе.

- В зависимости от толщины сухой плёнки, необходимой для обеспечения условий эксплуатации готового покрытия, настройки оборудования для нанесения могут меняться.

Подготовка поверхности:
Удалить загрязнения, соли, смазочный материал и масло соответствующим методом (ISO 12944-4), для всех перечисленных видов поверхностей.

Поверхность	Рекомендуемая подготовка поверхности
Углеродистая сталь	Sa 2 ½ (ISO 8501-1) Абразивоструйная очистка, позволяющая добиться острого профиля.
Нержавеющая сталь	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Алюминий	Необходимо выполнить ручное или механизированное шлифование поверхности с помощью неметаллических абразивов, специализированного инструмента или наждачной бумаги, для создания шероховатой поверхности.
Оцинкованная сталь	Легкая струйная очистка с применением неметаллического абразива для получения чистой шероховатой поверхности (ISO 12944-4 п.12.1, п.6.2.3.4.1)

4. БЕЗОПАСНОСТЬ:

- Во время нанесения лакокрасочного материала обеспечить достаточную вентиляцию.
- Избегать попадания материала на кожу и в глаза.
- При попадании в глаза сразу промыть большим количеством воды и обратиться к врачу.
- Материал держать вдали от источников возгорания, открытого огня и не курить вблизи окрашенного изделия.

5. СЕРТИФИКАТЫ И ОДОБРЕНИЯ

Свидетельство о государственной регистрации № RU.01.34.015. Е.002474.08.17 от 28.08.2017 г.

6. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА:

Головной офис

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ : 188300, Ленинградская область, М.О. Гатчинский, г.Гатчина, ул. Железнодорожная, д. 45Б, помещ.3.3.5.1
тел: (812) 457 04 01
e-mail: info@primatek.ru; industrial@primatek.ru