



# ПОДСЛОИ П-9 и П-9Б

## спецификация

Подслой П-9 в сочетании с подслоем П-11 по ТУ 38.303.04-06 обеспечивает адгезию кремнийорганических герметиков холодной вулканизации типа ВИКСИНТ У-1-18, ВИКСИНТ У-2-28, ВИКСИНТ УФ-7-21, ВГО-1 и другие, а также фторсилоксановых герметиков холодной вулканизации типа ВГФ-4-8, ВГФ-4-10 и другие к алюминиевым, титановым, магниевым сплавам, стали нержавеющей, кадмированной и оцинкованной и другим металлическим и неметаллическим соединениям.

Подслои П-9 и П-9Б при самостоятельном применении предназначены для повышения адгезии полисульфидных герметиков марок У-30МЭС-5НТ, УТ-32НТ, ВЭР-1, ВТК-1-29, ВИТЭФ-1НТ, ВИТЭФ-2НТ и других к анодированным и неанодированным алюминиевым сплавам, неокрашенным сталям, титановым сплавам, топливостойкой грунтовке ЭП-0215 и другим материалам.

Подслои П-9 и П-9Б рекомендуются для работы, как в среде воздуха, так и в среде топлив и масел.

# ПОДСЛОИ П-9 и П-9Б



## спецификация

### Технические свойства:

Плотность подслоя П-9 при температуре 20 °С, кг/м <sup>3</sup>	1,4
Плотность подслоя П-9Б при температуре 20 °С, кг/м <sup>3</sup>	1,3
Прочность связи при отслаивании от анодированного алюминиевого сплава Д16 (разрушение когезионное или условно-когезионное) герметика, кН/м, не менее:	
ВИКСИНТ У-1-18/НТ	1,4
ВИКСИНТ У-2-28/НТ	1,3
ВГО-1	1,7
УФ-7-21	0,4
ВГФ-4-8 / ВГФ-4-10	1,0
УТ-32НТ	1,47
У-30МЭС-5НТ «а»/«б»/«в»	1,96 / 1,47 / 1,47
ВЭР-1	1,96
ВТК-1-29	1,96
ВИТЭФ-ИНТ/ВИТЭФ-2НТ	1,96

### Подготовка поверхности:

Поверхность изделий, подлежащих герметизации обрабатывают одним из указанных способов:

- а) в случае незащищенного металла поверхность обрабатывают любым механическим способом до металлического блеска;
- б) неметаллические поверхности зашкуривают до удаления глянца;
- в) металлические поверхности с антикоррозионными защитными гальваническими покрытиями (анодированные, хромированные и др.) очищают от стружки и пыли волосяными щетками и пылесосом.

Подготовленные поверхности обезжиривают, протирая чистыми салфетками, смоченными бензином, сушат на воздухе 10-15 мин, затем протирают салфетками, смоченными ацетоном, и вновь сушат на воздухе 10-15 мин. Ширина обезжириваемой поверхности должна на 30-40 мм превышать ширину поверхности, покрываемой подслоем.

Ширина поверхности, покрываемой подслоем, должна быть на 15-20 мм больше ширины герметизируемой поверхности.

Во избежание загрязнения герметизируемой поверхности деталей следует обезжиривать непосредственно перед нанесением подслоя.

Интервал времени между обезжириванием и нанесением подслоев не должен превышать 4 ч, при превышении времени следует провести повторное обезжиривание.

На обезжиренную поверхность нанести подслои П-9, который сушится на воздухе 30-60 мин.

На обработанную подслоем П-9 поверхность изделий наносят мягкой кистью один слой подслоя П-11 и сушат на воздухе 40-60 мин.

Температурный предел применения подслоев П-9 и П-9Б определяется теплостойкостью герметика и материала подложки, к которой крепится герметик.

Применение подслоев П-9 и П-9Б является обязательным при использовании полисульфидных герметиков в следующих случаях:

- при герметизации и ремонте топливных емкостей (независимо от режима вулканизации герметика на изделии);
- на деталях из неокрашенных титановых сплавов и сталей;
- при герметизации агрегатов сотовой конструкции.

Подслои П-9 и П-9Б наносят на элементы конструкций пульверизатором или мягкой волосяной кистью.

\* Не допускается помутнение подслоя и выпадения осадка.

### Примечания:

1. Показатель прочности связи с металлом при отслаивании определяется только при самостоятельной поставке подслоя и только на одном материале из перечисленных в таблице.

При поставке в комплекте с герметизирующим материалом определяется по соответствующей документации на материал.

2. Отслаивание герметика и компаунда от поверхности металла не допускается.

### Внешний вид и цвет:

- Внешний вид\* - жидкость прозрачная светло-желтого или красного цвета.

### Комплект поставки и упаковка:

Подслои П-9 – стеклянная бутылка;  
Подслои П-9Б – стеклянная бутылка.

### Фасовка:

0,5 кг.

### Транспортирование и хранение:

Необходимо осуществлять в закрытой таре при t от 0 до 30 °С.

### Гарантийный срок хранения:

С даты изготовления – 4 мес.  
После вскрытия тары – 1 мес.

### Требования безопасности:

Подслои П-9 и П-9Б по степени воздействия на организм относятся к 3-му классу по ГОСТ 12.1.007.

Перед использованием рекомендуем ознакомиться с ТУ 1.595-28-1699-2017, ПИ 1.2.546-2017 и ПИ 1.2А.549-2000.

## ХИМТЕХ\*Р

ООО «Химтех-Р»  
140005, Московская обл., г. Люберцы,  
ул. Комсомольская, д. 15А, эт/ком 13/20  
+7 (495) 777-41-69  
spg@sazi-group.ru  
[himteh-r.ru](http://himteh-r.ru)

Разработано 02.02.2021 на основании данных ТУ 1.595-28-1699-2017, ПИ 1.2.546-2017, ПИ 1.2А.549-2000 и актуальных знаний производителя. Информация действительна на дату разработки настоящего материала и не устанавливает никаких действующих гарантийных или договорных обязательств. Поскольку использование указанного продукта не находится под контролем компании ООО «Химтех-Р», обязанность пользователя – определить пригодность продукта для конкретных целей и принять все риски и ответственность за его безопасное использование.