



Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала



«ХВ-785»

ГОСТ 7313

Эмаль

представляет собой суспензию пигментов в растворе поливинилхлоридной хлорированной и алкидной смол в смеси органических растворителей с добавлением пластификатора

Общие положения	Технологическая карта регламентирует технологию нанесения эмали «ХВ-785» для защиты в комплексном многослойном покрытии предварительно загрунтованных поверхностей оборудования, металлических конструкций, а также бетонных и железобетонных строительных конструкций, эксплуатируемых внутри помещения, от воздействия агрессивных газов (SO ₂ , CO ₂ , Cl ₂), кислот (серной, фосфорной, соляной) и растворов солей и щелочей при температуре не выше плюс 60 °С
Система покрытия	Рекомендуемая система покрытия: 1. Грунтовочный слой: грунтовки «ХС-010», «ХС-059», «ФЛ-03К», 1 слой толщиной 18-20 мкм. 2. Покрывной слой: эмаль «ХВ-785», 2 слоя толщиной 18-23 мкм. 3. Лак «ХВ-784», 1 слой толщиной 18-20 мкм.
Подготовка металлической поверхности	В соответствии со СНиП 3.04.03 поверхность металлических изделий не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резка, остатков флюса.
Обезжиривание до очистки	Обезжиривание металлической поверхности производить ксилолом, растворителями Р-4 или 646.
Очистка металлической поверхности	Очистка металлической поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени Sa 2 1/2 по ISO 8501-1:2007, т. е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина или пригар. Очистка механизированным инструментом металлической поверхности производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени St 2 по ISO 8501-1:2007.
Обеспыливание	После очистки поверхность необходимо обеспылить или продуть сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
Обезжиривание после очистки	При наличии на подготовленной поверхности масляных загрязнений поверхность изделия повторно обезжирить ксилолом, растворителями Р-4 или 646. Обезжиривание поверхности производится методами распыления непосредственно перед окрашиванием. Допускается обезжиривание жесткой щетки или ветошью, смоченной растворителем, с последующей протиркой сухой чистой ветошью. Во избежание появления коррозии перерыв между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ составляет 6 часов; Запрещается окрашивание по влажной поверхности.
Подготовка бетонной поверхности	Согласно СНиП 3.04.03 бетонная поверхность, подготовленная к нанесению антикоррозионной защиты, не должна иметь выступающей арматуры, раковин, наплывов, масляных пятен, грязи и пыли. Дефекты бетонного покрытия более 2 мм должны быть зашпаклеваны.
Очистка бетона	Бетонные поверхности, ранее подвергавшиеся воздействию кислот агрессивных сред, должны быть промыты чистой водой, нейтрализованы щелочным раствором или 4-5 %-ным раствором кальцинированной соды, вновь промыты и высушены.

Подготовка нового бетона	<p>К окрасочным работам нового бетона можно приступать через 28 дней со дня изготовления бетона с обязательным контролем влажности бетона.</p> <p>С поверхности необходимо удалить загрязнения. Высолы удалить стальной щеткой. Глянцевую поверхность бетонных конструкций для придания необходимой шероховатости необходимо подвергнуть абразивоструйной очистке.</p>
Шероховатость поверхностей	Шероховатость очищенной металлической и бетонной поверхностей R_z (ГОСТ 2789) должна быть не более 40-60 мкм. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки.
Грунтовочный слой	<p>Нанесение эмали «ХВ-785» производится с предварительным грунтованием.</p> <p>В качестве грунтовочного слоя рекомендуется применение грунтовок «ХС-010», «ХС-059», ФЛ-03К.</p> <p>Нанесение покрывного слоя разрешается после полного высыхания грунтовочного слоя.</p>
Подготовка эмали	Перед применением выдержать эмаль при комнатной температуре в течении 8 часов. Эмаль «ХВ-785» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.
Разбавление	<p>При необходимости в эмаль добавить растворитель (Р-4) постепенно небольшими порциями до получения равномерного факела или нужной вязкости.</p> <p>Минимальная рабочая вязкость эмали по вискозиметру ВЗ-246(4) при температуре 20 °С в зависимости от метода нанесения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - пневматическое распыление – 35 с; - безвоздушное распыление – 40 с; - ручное нанесение - 75 с. <p>Количество растворителя на разбавление не должно превышать 10%.</p> <p>Запрещается применение иных разбавителей! Рекомендуется приобретение растворителя вместе с эмалью у производителя.</p> <p>При использовании эмали возможны перерывы в работе при хранении в плотно закрытой таре, при возобновлении работы ее необходимо перемешать мешалкой.</p>
Нанесение эмали	
Климатические условия	<p>Температура окружающей среды при нанесении эмали должна быть в интервале от минус 30 °С до плюс 40 °С и влажности воздуха не более 80%;</p> <p>Окрасочные работы не производятся или останавливаются во время дождя и снега, а также при скорости ветра более 10 м/сек.</p> <p>Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 °С выше точки росы.</p>
Пневматическое распыление	<p>Настройка окрасочного оборудования при пневматическом распылении производится в соответствии с инструкцией на оборудование;</p> <p>Рекомендации по нанесению:</p> <ul style="list-style-type: none"> - расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм; - давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см²; - диаметр сопла пневматического распылителя, мм: 1,4-1,7.
Безвоздушное распыление	<p>Настройка окрасочного оборудования при безвоздушном распылении производится в соответствии с инструкцией на оборудование;</p> <p>Рекомендации по нанесению:</p> <ul style="list-style-type: none"> - расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 300-500 мм; - давление материала 80-150 бар; - диаметр сопла безвоздушного распылителя мм: 0,38-0,58;
Ручное нанесение	Ручное нанесение не предусмотрено.
Полосовое окрашивание	Полосовое окрашивание сварных швов, торцевых кромок и других труднодоступных мест проводят кистью или валиком перед полным окрашиванием.
Толщина покрытия	<p>Эмаль наносится в 2 слоя. Толщина однослойного покрытия «ХВ-785» (по сухому слою) – 18-23 мкм.</p> <p>Толщина комплексного покрытия (грунт + эмаль +лак) не более 90 мкм.</p>
Расход эмали	Расход эмали «ХВ-785» при однослойном нанесении распылителем составляет 140 г/м ² .

Межслойная сушка время высыхания покрытия	Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и окончательного высыхания покрытия при распылении, не менее, чем:				
Температура при нанесении	-30 °С	-10 °С	+10 °С	+20 °С	+40 °С
Время высыхания при однослойном нанесении 18-23 мкм, ч, не более	1:20	1:20	1:10	1:00	0:30
Промывка оборудования	Оборудование следует промывать ксилолом, Р-4, 646.				
Важно!	По окончании работ немедленно произвести очистку оборудования для предотвращения высыхания лакокрасочного материала.				
Формирование покрытия	Формирование покрытия эмали «ХВ-785» происходит без нагревания при естественных условиях. Окончательное формирование покрытия происходит в течении 3 суток при +20°С. При более низких температурах срок увеличивается до 14 суток.				
Транспортирование	Транспортирование и монтаж окрашенных конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения финишного слоя.				
Ремонт покрытия	Ремонт поврежденного участка покрытия зачистить инструментом, обеспылить, обезжирить. Нанести эмаль распылителем.				
Хранение эмали	Гарантийный срок годности эмали «ХВ-785» – 6 месяцев со дня изготовления. Хранить материал необходимо в отдельном помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией или под другим укрытием, препятствующим попаданию прямых солнечных лучей и влаги при температуре от минус 60 °С до плюс 40 °С.				
Требования безопасности	Данный продукт является пожароопасным и токсичным. Места проведения работ должны быть обеспечены средствами пожарной безопасности. Окрашочные работы производить при хорошей вентиляции, с использованием средств индивидуальной защиты (перчатки, халаты, респираторы и т.д.). Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения.				