



Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала



«ХС-436»

ТУ 2313-018-56421682-2014

Эмаль представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из основы - суспензии пигментов, наполнителей в растворе сополимера винилацетата и эпоксидной смолы, и отвердителя.

Общие положения	Технологическая карта регламентирует технологию нанесения эмали «ХС-436» для защиты от коррозии подводной, надводной частей и переменной ватерлинии корпусов, включая суда ледового плавания, а также противокоррозионной защиты стальных поверхностей, эксплуатирующихся в атмосферных условиях. Эмаль разрешена для применения в судостроении и судоремонте.
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 резки, 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.
Шероховатость поверхностей	Шероховатость очищенной металлической поверхности R _z (ГОСТ 2789) должна быть не более 40-60 мкм. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой эмали.
Грунтовочный слой	Нанесение эмали «ХС-436» производится без грунтования.
Подготовка эмали	Перед применением выдерживать эмаль при комнатной температуре в течении 8 часов. Смешать основу с отвердителем в соотношении на 1000 г основы 7 г отвердителя. Жизнеспособность эмали составляет 8 ч. Эмаль «ХС-436» 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 30 °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>												
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	<p>Ручное нанесение рекомендуется производить валиком без ворса или кистью из натурального волокна.</p>												
Полосовое окрашивание	<p>Полосовое окрашивание сварных швов, торцевых кромок и других труднодоступных мест проводят кистью или валиком перед полным окрашиванием.</p>												
Толщина покрытия	<p>Эмаль наносится в 2-4 слоя. Толщина однослойного покрытия «ХС-436» (по сухому слою) – 50-70 мкм.</p> <p>Толщина покрытия не более 280 мкм.</p>												
Расход эмали	<p>Расход эмали «ХС-436» при однослойном нанесении распылителем составляет 250-270 г/м².</p> <p>При нанесении валиком или кистью расход составляет 220-270 г/м².</p>												
Межслойная сушка и время высыхания покрытия	<p>Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и окончательного высыхания покрытия при распылении, не менее, чем:</p> <table border="1" data-bbox="411 1406 1481 1503"> <thead> <tr> <th>Температура при нанесении</th> <th>-30 °С</th> <th>-15 °С</th> <th>-5 °С</th> <th>+20 °С</th> <th>+30 °С</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Время высыхания при однослойном нанесении 50-70 мкм, ч, не более</td> <td>1:40</td> <td>1:30</td> <td>1:00</td> <td>0:20</td> <td>0:10</td> </tr> </tbody> </table>	Температура при нанесении	-30 °С	-15 °С	-5 °С	+20 °С	+30 °С	Время высыхания при однослойном нанесении 50-70 мкм, ч, не более	1:40	1:30	1:00	0:20	0:10
Температура при нанесении	-30 °С	-15 °С	-5 °С	+20 °С	+30 °С								
Время высыхания при однослойном нанесении 50-70 мкм, ч, не более	1:40	1:30	1:00	0:20	0:10								
Промывка оборудования	<p>Оборудование следует промывать ксилолом, Р-4, 646.</p>												
Важно!	<p>По окончании работ немедленно произвести очистку оборудования для предотвращения высыхания лакокрасочного материала.</p>												
Формирование покрытия	<p>Формирование покрытия эмали «ХС-436» происходит без нагревания при естественных условиях.</p> <p>Окончательное формирование покрытия происходит в течении 3 суток при +20°С. При более низких температурах срок увеличивается до 14 суток.</p>												
Транспортирование	<p>Транспортирование и монтаж окрашенных конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения финишного слоя.</p>												
Ремонт покрытия	<p>Ремонт поврежденного участка покрытия зачистить инструментом, обеспылить, обезжирить. Нанести эмаль валиком или кистью.</p>												

Хранение эмали	Гарантийный срок годности эмали «ХС-436» – 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. Окрасочные работы производить при хорошей вентиляции, с использованием средств индивидуальной защиты (перчатки, халаты, респираторы и т.д.). Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения.

kraski-cb.ru