



## Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала



«ХС-1169»

ТУ 2313-019-56421682-2010

Эмаль представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе сополимера винилхлорида с винилацетатом и модифицирующих полимерных добавок

<b>Общие положения</b>	Технологическая карта регламентирует технологию нанесения эмали «ХС-1169» для проведения внутренних и наружных отделочных работ, в промышленных отраслях промышленности как средство защиты оборудования и металлоконструкций от агрессивного воздействия среды и в процессе механических нагрузок, в быту в качестве декоративно-отделочного и защитного материала.
<b>Подготовка металлической поверхности</b>	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; <b>Запрещается</b> окрашивание по влажной поверхности.
<b>Шероховатость поверхностей</b>	Шероховатость очищенной металлической поверхности R <sub>z</sub> (ГОСТ 2789) должна быть не более 40-60 мкм. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой эмали.
<b>Грунтовочный слой</b>	Нанесение эмали «ХС-1169» производится без грунтования.
<b>Подготовка эмали</b>	Перед применением выдержать эмаль в тепле в течении 8 часов, тщательно перемешать. Эмаль «ХС-1169» 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"> <li>- пневматическое распыление – 35 с;</li> <li>- безвоздушное распыление – 40 с;</li> <li>- ручное нанесение - 75 с.</li> </ul> <p>Количество растворителя на разбавление не должно превышать 90%.</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>										
<b>Нанесение эмали</b>											
Климатические условия	<p>Температура окружающей среды при нанесении эмали должна быть в интервале от минус 10 °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"> <li>- расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм;</li> <li>- давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см<sup>2</sup>;</li> <li>- диаметр сопла пневматического распылителя, мм: 1,4-1,7.</li> </ul>										
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"> <li>- расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 300-500 мм;</li> <li>- давление материала 80-150 бар;</li> <li>- диаметр сопла безвоздушного распылителя мм: 0,38-0,58;</li> </ul>										
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 2-3 слоя. Толщина однослойного покрытия «ХС-1169» (по сухому слою) – 40-80 мкм.</p> <p>Толщина покрытия не более 240 мкм.</p>										
<b>Расход эмали</b>	Расход эмали «ХС-1169» при однослойном нанесении распылителем составляет 120 г/м <sup>2</sup> .										
<b>Межслойная сушка и время высыхания покрытия</b>	<p>Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и окончательного высыхания покрытия при распылении, не менее, чем:</p> <table border="1" data-bbox="411 1489 1476 1585"> <thead> <tr> <th>Температура при нанесении</th> <th>-10 °С</th> <th>+5 °С</th> <th>+20 °С</th> <th>+40 °С</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Время высыхания при однослойном нанесении 40-80 мкм, ч, не более</td> <td>36:00</td> <td>24:00</td> <td>12:00</td> <td>5:00</td> </tr> </tbody> </table>	Температура при нанесении	-10 °С	+5 °С	+20 °С	+40 °С	Время высыхания при однослойном нанесении 40-80 мкм, ч, не более	36:00	24:00	12:00	5:00
Температура при нанесении	-10 °С	+5 °С	+20 °С	+40 °С							
Время высыхания при однослойном нанесении 40-80 мкм, ч, не более	36:00	24:00	12:00	5:00							
<b>Промывка оборудования</b>	Оборудование следует промывать ксилолом, Р-4, 646.										
<b>Важно!</b>	<b>По окончании работ немедленно произвести очистку оборудования для предотвращения высыхания лакокрасочного материала.</b>										
<b>Формирование покрытия</b>	<p>Формирование покрытия эмали «ХС-1169» 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>										
<b>Транспортирование</b>	Транспортирование и монтаж окрашенных конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения финишного слоя.										
<b>Ремонт покрытия</b>	Ремонт поврежденного участка покрытия зачистить инструментом, обеспылить, обезжирить. Нанести эмаль распылителем.										

---

<b>Хранение эмали</b>	Гарантийный срок годности эмали «ХС-1169» – 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.
<b>Требования безопасности</b>	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