



**«ХВ-110»**

**ГОСТ 18374**

Эмаль

представляет собой суспензию пигментов в растворе поливинилхлоридной хлорированной смолы марки ПСХ-ЛН в смеси органических растворителей с добавлением алкидно-акриловой смолы с введением пластификатора и добавки эпоксицирированного масла или эпоксидной смолы.

<b>Общие положения</b>	Технологическая карта регламентирует технологию нанесения эмали «ХВ-110» для окраски металлических и деревянных поверхностей изделий и оборудования, эксплуатируемых в атмосферных условиях различных климатических районов.
<b>Система покрытия</b>	Рекомендуемая система покрытия: 1. Грунтовочный слой: грунтовка «ФЛ-03К», 2 слоя толщиной 18-20 мкм. 2. Покрывной слой: эмаль «ХВ-110», 2 слоя толщиной 20-25 мкм.
<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 грунтовки.
<b>Грунтовочный слой</b>	Нанесение эмали «ХВ-110» производится с предварительным грунтованием. В качестве грунтовочного слоя рекомендуется применение грунтовок «ФЛ-03К», «ХС-010», «ХС-059», «АК-070», грунт-краску «ЯМАЛ». Нанесение покрывного слоя разрешается после полного высыхания грунтовочного слоя.
<b>Подготовка эмали</b>	Перед применением выдержать эмаль при комнатной температуре в течении 8 часов.

Эмаль «ХВ-110» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.

**Разбавление**

При необходимости в эмаль добавить растворитель (ксилол, Р-4) постепенно небольшими порциями до получения равномерного факела или нужной вязкости.

Минимальная рабочая вязкость эмали по вискозиметру ВЗ-246(4) при температуре 20 °С в зависимости от метода нанесения:

- пневматическое распыление – 35 с;
- безвоздушное распыление – 40 с;
- ручное нанесение - 75 с.

Количество растворителя на разбавление не должно превышать 10%.

Запрещается применение иных разбавителей! Рекомендуется приобретение растворителя вместе с эмалью у производителя.

При использовании эмали возможны перерывы в работе при хранении в плотно закрытой таре, при возобновлении работы ее необходимо перемешать мешалкой.

**Нанесение эмали**

**Климатические условия**

Температура окружающей среды при нанесении эмали должна быть в интервале от минус 30 °С до плюс 40 °С и влажности воздуха не более 80%;

Окрасочные работы не производятся или останавливаются во время дождя и снега, а также при скорости ветра более 10 м/сек.

Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 °С выше точки росы.

**Пневматическое распыление**

Настройка окрасочного оборудования при пневматическом распылении производится в соответствии с инструкцией на оборудование;

Рекомендации по нанесению:

- расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм;
- давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см<sup>2</sup>;
- диаметр сопла пневматического распылителя, мм: 1,4-1,7.

**Безвоздушное распыление**

Настройка окрасочного оборудования при безвоздушном распылении производится в соответствии с инструкцией на оборудование;

Рекомендации по нанесению:

- 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**

Эмаль наносится в 2 слоя. Толщина однослойного покрытия «ХВ-110» (по сухому слою) – 20-25 мкм.

Толщина комплексного покрытия (грунт + эмаль) не более 90 мкм.

**Расход эмали**

Расход эмали «ХВ-110» при однослойном нанесении распылителем составляет 130 г/м<sup>2</sup>.

**Межслойная сушка и время высыхания покрытия**

Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и окончательного высыхания покрытия при распылении, не менее, чем:

Температура при нанесении	-30 °С	-15 °С	+5 °С	+20 °С	+40 °С
Время высыхания при однослойном нанесении 20-25 мкм, ч, не более	8:00	6:00	4:00	3:00	1:30

**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-110» 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.

<b>Ремонт покрытия</b>	Ремонт поврежденного участка покрытия зачистить инструментом, обеспылить, обезжирить. Нанести эмаль распылителем.
<b>Хранение эмали</b>	Гарантийный срок годности эмали «ХВ-110» – 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