



## Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала



«ХВ-16»

ТУ 6-10-1301-83

Эмаль

представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе перхлорвиниловой и глифталевой смол в летучих органических растворителях с применением пластификаторов.

<b>Общие положения</b>	Технологическая карта регламентирует технологию нанесения эмали «ХВ-16» для окраски поверхностей из металла, дерева, а также тканевых поверхностей, строительных конструкций из бетона и железобетона, которые эксплуатируются в атмосферных условиях и внутри помещений.
<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.
Обеспыливание	Очистка механизированным инструментом металлической поверхности производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени St 2 по ISO 8501-1:2007.
Обезжиривание после очистки	После очистки поверхность необходимо обеспылить или продуть сжатым воздухом без содержания масла и влаги. 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.
<b>Подготовка бетонной поверхности</b>	Во избежание появления коррозии перерыв между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ составляет 6 часов; <b>Запрещается</b> окрашивание по влажной поверхности.
Очистка бетона	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.
Подготовка нового бетона	Бетонные поверхности, ранее подвергавшиеся воздействию кислотных агрессивных сред, должны быть промыты чистой водой, нейтрализованы щелочным раствором или 4-5 %-ным раствором кальцинированной соды, вновь промыты и высушены. К окрасочным работам нового бетона можно приступать через 28 дней со дня изготовления бетона с обязательным контролем влажности бетона. С поверхности необходимо удалить загрязнения. Высолы удалить стальной щеткой. Глянцевую поверхность бетонных конструкций для придания необходимой шероховатости необходимо подвергнуть абразивоструйной очистке.

<b>Шероховатость поверхностей</b>	Шероховатость очищенной металлической или бетонной поверхностей $R_z$ (ГОСТ 2789) должна быть не более 40-60 мкм. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки.					
<b>Грунтовочный слой</b>	Нанесение эмали «ХВ-16» производится с предварительного грунтования. В качестве грунтовочного слоя рекомендуется применение грунтовок «ФЛ-03», «ХС-010», «ХС-059», «ХС-068». 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-16» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.					
<b>Разбавление</b>	<p>При необходимости в эмаль добавить растворитель (Р-5) 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:</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 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>					
<b>Нанесение эмали</b>						
<b>Климатические условия</b>	Температура окружающей среды при нанесении эмали должна быть в интервале от минус 30 °С до плюс 30 °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.					
<b>Пневматическое распыление</b>	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.					
<b>Безвоздушное распыление</b>	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;					
<b>Ручное нанесение</b>	Ручное нанесение рекомендуется производить валиком без ворса или кистью из натурального волокна.					
<b>Полосовое окрашивание</b>	Полосовое окрашивание сварных швов, торцевых кромок и других труднодоступных мест проводят кистью или валиком перед полным окрашиванием.					
<b>Толщина покрытия</b>	Эмаль наносится в 2-3 слоя. Толщина однослойного покрытия «ХВ-16» (по сухому слою) – 18-22 мкм. Толщина комплексного покрытия не более 65 мкм.					
<b>Расход эмали</b>	Расход эмали «ХВ-16» при однослойном нанесении распылителем составляет 100-150 г/м <sup>2</sup> . При нанесении валиком или кистью расход составляет 80-100 г/м <sup>2</sup> .					
<b>Межслойная сушка и время высыхания покрытия</b>	Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и окончательного высыхания покрытия при распылении, не менее, чем:					
	Температура при нанесении	-30 °С	-5 °С	+5 °С	+20 °С	+30 °С
	Время высыхания при однослойном нанесении 18-22 мкм, ч, не более	4:00	3:00	2:30	1:30	1:00

<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>	Формирование покрытия эмали «ХВ-16» происходит без нагревания при естественных условиях. Окончательное формирование покрытия происходит в течении 3 суток при +20°C. При более низких температурах срок увеличивается до 14 суток.
<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 «ХВ-16» – 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.