



## Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала

**«FERROCORR»**

**ТУ 2313-015-56421682-2013**

Антикоррозионная композиция представляет собой суспензию пигментов и антикоррозионных добавок в растворе модифицированных полимеризационных смол с добавлением растворителей

<b>Общие положения</b>	<p>Технологическая карта регламентирует технологию нанесения антикоррозионной композиции «FERROCORR» для защитно-декоративной отделки металлических, бетонных, железобетонных, кирпичных, оштукатуренных и других поверхностей, эксплуатируемых в агрессивных промышленных средах и подвергающихся атмосферным воздействиям, в том числе высокой влажности и низким температурам.</p> <p>Система окраски на основе композиции «FERROCORR» рекомендуется для окрашивания морских и речных контейнеров, портовых сооружений, наружных поверхностей нефтяных резервуаров, железнодорожной и сельхоз техники, а также для окрашивания внутренних помещений и наружных поверхностей судов с классом Российского Речного Регистра.</p>
<b>Система покрытия</b>	<p>Рекомендуемая система покрытия:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Грунтовочный слой: грунтовка антикоррозионная «FERROPROF», 1 слой толщиной 40-50 мкм.</li> <li>2. Покрывной слой: антикоррозионная композиция «FERROCORR», 1-2 слоя толщиной 40-50 мкм.</li> </ol>
<b>Подготовка металлической поверхности</b>	<p>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.</p>
Обезжиривание до очистки	<p>Обезжиривание металлической поверхности производить ксилолом, растворителями Р-4 или 646.</p>
Очистка металлической поверхности	<p>Очистка металлической поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени Sa 2<sup>1</sup>/<sub>2</sub> по ISO 8501-1:2007, т. е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина или пригар.</p> <p>Очистка механизированным инструментом металлической поверхности производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени St 2 по ISO 8501-1:2007.</p>
Обеспыливание	<p>После очистки поверхность необходимо обеспылить или продуть сжатым воздухом без содержания масла и влаги.</p>
Обезжиривание после очистки	<p>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.</p> <p>Во избежание появления коррозии перерыв между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ составляет 6 часов;</p> <p><b>Запрещается</b> окрашивание по влажной поверхности.</p>
<b>Подготовка бетонной поверхности</b>	<p>Согласно СНиП 3.04.03 бетонная поверхность, подготовленная к нанесению антикоррозионной защиты, не должна иметь выступающей арматуры, раковин, наплывов, масляных пятен, грязи и пыли.</p> <p>Дефекты бетонного покрытия более 2 мм должны быть зашпаклеваны.</p>

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	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 ниже 4 класса. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой композиции или грунтовки.
<b>Грунтовочный слой</b>	Нанесение антикоррозионной композиции «FERROCORR» производится с предварительным грунтованием или без грунтовочного слоя. Для пропитки бетонных поверхностей, а также в качестве грунтовочного слоя рекомендуется применение грунтовок антикоррозионной «FERROPROF». Нанесение покрывного слоя разрешается после полного высыхания грунтовочного слоя.
<b>Подготовка композиции</b>	Перед применением выдержать композицию при комнатной температуре в течении 8 часов. Композицию «FERROCORR» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.
Разбавление	При необходимости в композицию добавить растворитель (ксилол, Р-4) постепенно небольшими порциями до получения равномерного факела или нужной вязкости. Минимальная рабочая вязкость композиции 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 композицией у производителя. При использовании композиции возможны перерывы в работе при хранении в плотно закрытой таре, при возобновлении работы ее необходимо перемешать мешалкой.
<b>Нанесение композиции</b>	
Климатические условия	Температура окружающей среды при нанесении композиции должна быть в интервале от минус 30 °С до плюс 45 °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 рекомендуется производить валиком без ворса или кистью из натурального волокна.
Полосовое окрашивание	Полосовое окрашивание сварных швов, торцевых кромок и других труднодоступных мест проводят кистью или валиком перед полным окрашиванием.
Толщина покрытия	Композиция наносится в 1-2 слоя. Толщина однослойного покрытия «FERROCORR» (по сухому слою) – 40-50 мкм. Толщина комплексного покрытия (грунт + композиция) не более 150 мкм.

<b>Расход композиции</b>	Расход композиции «FERROCORR» зависит от способа нанесения (распылитель, валик, кисть), от свойств окрашиваемой поверхности, незначительно варьируется в разных цветах, что следует учитывать при нормировании. Примерные нормы расхода на один слой: от 220 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	+10 °С	+20 °С	+45 °С
	Время высыхания при однослойном нанесении 40-50 мкм, ч, не более	11:40	6:00	3:00	2:00	0:40
<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 композиции «FERROCORR» 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.					
<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 композицию валиком или кистью.					
<b>Хранение композиции</b>	Гарантийный срок годности композиции «FERROCORR» – 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.					

ООО «ЦВЕТНОЙ БУЛЬВАР» Тел/факс: (3812) 36-39-43, 36-40-88  
[ourcity@bk.ru](mailto:ourcity@bk.ru); [www.lakcolor.ru/](http://www.lakcolor.ru/)