



Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала



«FERROPROF»

ТУ 2313-010-56421682-2012

Грунтовка антикоррозионная представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе модифицированных смол в смеси растворителей с добавлением антикоррозионных веществ и различных аддитивов.

<b>Общие положения</b>	Технологическая карта регламентирует технологию нанесения грунтовки антикоррозионной «FERROPROF» для отделки металлических, бетонных и других поверхностей, для окраски промышленных металлоконструкций, сооружений и конструкций в жилищно-гражданском и промышленном строительстве, эксплуатируемых в атмосферных условиях, в том числе, в условия повышенной влажности. А также для окраски речного, морского и железнодорожного транспорта.
<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.
<b>Обезжиривание до очистки</b>	Обезжиривание металлической поверхности производить ксилолом, растворителями Р-4 или 646.
<b>Очистка металлической поверхности</b>	Очистка металлической поверхности от окислов производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 или до степени Sa 2 <sup>1</sup> 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.
<b>Обеспыливание</b>	После очистки поверхность необходимо обеспылить или продуть сжатым воздухом без содержания масла и влаги.
<b>Обезжиривание после очистки</b>	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 ниже 4 класса. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки.
<b>Финишный слой</b>	На покрытие грунтовки антикоррозионной «FERROPROF» требуется нанесение покрывного слоя антикоррозионной эмалью «CORROPRIM» или антикоррозионной композицией «FERROCORR». Нанесение покрывного слоя разрешается только после полного высыхания грунтовки антикоррозионной «FERROPROF».
<b>Подготовка грунтовок</b>	Перед применением выдержать грунтовку при комнатной температуре в течении 8 часов. Грунтовку антикоррозионную «FERROPROF» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.

**Разбавление**

При необходимости в грунтовку добавить растворитель (ксилол, Р-4) постепенно небольшими порциями до получения равномерного факела или нужной вязкости. Минимальная рабочая вязкость грунтовки 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 грунтовкой у производителя.

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

## Нанесение грунтовки

**Климатические условия**

Температура окружающей среды при нанесении грунтовки 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**

Грунтовка наносится в 1-2 слоя. Толщина однослойного покрытия «FERROPROF» (по сухому слою) – 40-50 мкм.

**Расход грунтовки**

Расход грунтовки антикоррозионной «FERROPROF» 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 180 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	-5 °С	+10 °С	+20 °С	+45 °С
Время высыхания при однослойном нанесении 40-50 мкм, ч, не более	3:30	3:00	2:20	2:00	1:10

**Промывка оборудования**

Оборудование следует промывать ксилолом, Р-4, 646.

**Важно!** По окончании работ немедленно произвести очистку оборудования для предотвращения высыхания лакокрасочного материала.

<b>Формирование покрытия</b>	Формирование покрытия грунтовки антикоррозионной «FERROPROF» 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 грунтовку валиком или кистью.
<b>Хранение грунтовки</b>	Гарантийный срок годности грунтовки антикоррозионной «FERROPROF» – 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; www.lakcolor.ru/