



## Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала

«ХВ-125»

ТУ 2313-041-56421682-2016

Эмаль

представляет собой суспензию алюминиевой пудры и наполнителя в растворе смолы марки ПСХ-ЛС в смеси летучих органических растворителей с добавлением пластификатора.

<b>Общие положения</b>	Технологическая карта регламентирует технологию нанесения эмали «ХВ-125 для окраски металлических поверхностей, а также деревянных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях.
<b>Система покрытия</b>	Рекомендуемая система покрытия: 1. Грунтовочный слой: грунтовка «ФЛ-03К», 2 слоя толщиной 18-20 мкм. 2. Покрывной слой: эмаль «ХВ-125», 4 слоя толщиной 18-23 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.
<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> <sub>2</sub> 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>Грунтовочный слой</b>	Нанесение эмали «ХВ-125» производится с предварительным грунтованием. В качестве грунтовочного слоя рекомендуется применение грунтовок «ФЛ-03К», «АК-070». Нанесение покрывного слоя разрешается после полного высыхания грунтовочного слоя.
<b>Подготовка эмали</b>	Перед применением выдержать эмаль в тепле в течении 8 часов. Тщательно перемешать. При необходимости разбавить растворителем Р-4 не более 10%. После вскрытия заводской упаковки срок годности материала ограничен и составляет от 24 до 48 часов в зависимости от влажности воздуха.

Эмаль «ХВ-125» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.

#### Разбавление

При необходимости в эмаль добавить растворитель (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 10 °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 4 слоя. Толщина однослойного покрытия «ХВ-125» (по сухому слою) – 18-23 мкм.

Толщина комплексного покрытия (грунт + эмаль) не более 132 мкм.

##### Расход эмали

Расход эмали «ХВ-125» 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 200 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	-10 °С	-5 °С	+5 °С	+20 °С	+40 °С
Время высыхания при однослойном нанесении 18-23 мкм, ч, не более	6:00	5:00	2:30	1:00	0:30

##### 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-125» 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 эмаль распылителем.
<b>Хранение эмали</b>	Гарантийный срок годности эмали «ХВ-125» – 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/

ЛАКСКОЛОРИ.РУ