



Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала



«ХВ-518»

ТУ 2313-007-56421682-2006

Эмаль

представляет собой суспензию пигментов в растворе поливинилхлоридной хлорированной смолы в смеси органических растворителей с добавлением алкидной смолы и пластификатора.

|   |   |
|---|---|
| <b>Общие положения</b>                      | Технологическая карта регламентирует технологию нанесения эмали «ХВ-518» для окраски стальных и алюминиевых, а также, на кратковременный срок, деревянных поверхностей, эксплуатируемых в атмосферных условиях.   |
| <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 <sup>1</sup> <sub>2</sub> по ISO 8501-1:2007, т. е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина или пригар.<br>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.<br>Во избежание появления коррозии перерыв между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ составляет 6 часов;<br><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-518» производится с предварительным грунтованием.<br>В качестве грунтовочного слоя рекомендуется применение грунтовок «ФЛ-03К», «АК-070».<br>Нанесение покрывного слоя разрешается после полного высыхания грунтовочного слоя.  |
| <b>Подготовка эмали</b>                     | Перед применением выдержать эмаль при комнатной температуре в течении 8 часов.<br>Эмаль «ХВ-518» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.  |

| Разбавление  | <p>При необходимости в эмаль добавить растворитель (Р-4) постепенно небольшими порциями до получения равномерного факела или нужной вязкости.</p> <p>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>   |   |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| Климатические условия  | <p>Температура окружающей среды при нанесении эмали должна быть в интервале от плюс 5 °С до плюс 35 °С и влажности воздуха не более 80%;</p> <p>Окрасочные работы не производятся или останавливаются во время дождя и снега, а также при скорости ветра более 10 м/сек.</p> <p>Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 °С выше точки росы.</p>   |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| Пневматическое распыление  | <p>Настройка окрасочного оборудования при пневматическом распылении производится в соответствии с инструкцией на оборудование;</p> <p>Рекомендации по нанесению:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 200-400 мм;</li> <li>- давление воздуха – 1,5-2,5 кгс/см<sup>2</sup>;</li> <li>- диаметр сопла пневматического распылителя, мм: 1,4-1,7.</li> </ul>   |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| Безвоздушное распыление  | <p>Настройка окрасочного оборудования при безвоздушном распылении производится в соответствии с инструкцией на оборудование;</p> <p>Рекомендации по нанесению:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности – 300-500 мм;</li> <li>- давление материала 80-150 бар;</li> <li>- диаметр сопла безвоздушного распылителя мм: 0,38-0,58;</li> </ul>  |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| Ручное нанесение   | <p>Ручное нанесение рекомендуется производить валиком без ворса или кистью из натурального волокна.</p>   |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| Полосовое окрашивание  | <p>Полосовое окрашивание сварных швов, торцевых кромок и других труднодоступных мест проводят кистью или валиком перед полным окрашиванием.</p>   |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| Толщина покрытия   | <p>Эмаль наносится в 2 слоя. Толщина однослойного покрытия «ХВ-518» (по сухому слою) – 15-20 мкм.</p> <p>Толщина комплексного покрытия (грунт + эмаль) не более 60 мкм.</p>   |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| <b>Расход эмали</b>  | <p>Расход эмали «ХВ-518» 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>.</p>  |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| <b>Межслойная сушка и время высыхания покрытия</b>               | <p>Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и окончательного высыхания покрытия при распылении, не менее, чем:</p> <table border="1" data-bbox="411 1599 1477 1697"> <thead> <tr> <th>Температура при нанесении</th> <th>+5 °С</th> <th>+15 °С</th> <th>+20 °С</th> <th>+35 °С</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Время высыхания при однослойном нанесении 35-45 мкм, ч, не более</td> <td>1:40</td> <td>1:20</td> <td>1:00</td> <td>0:40</td> </tr> </tbody> </table>   | Температура при нанесении | +5 °С  | +15 °С | +20 °С | +35 °С | Время высыхания при однослойном нанесении 35-45 мкм, ч, не более | 1:40 | 1:20 | 1:00 | 0:40 |
| Температура при нанесении  | +5 °С   | +15 °С                    | +20 °С | +35 °С |        |        |  |      |      |      |      |
| Время высыхания при однослойном нанесении 35-45 мкм, ч, не более | 1:40  | 1:20                      | 1:00   | 0:40   |        |        |  |      |      |      |      |
| <b>Промывка оборудования</b>                                     | <p>Оборудование следует промывать ксилолом, Р-4, 646.</p>   |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| <b>Важно!</b>  | <p><b>По окончании работ немедленно произвести очистку оборудования для предотвращения высыхания лакокрасочного материала.</b></p>  |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| <b>Формирование покрытия</b>                                     | <p>Формирование покрытия эмали «ХВ-518» происходит без нагревания при естественных условиях.</p> <p>Окончательное формирование покрытия происходит в течении 3 суток при +20°С. При более низких температурах срок увеличивается до 14 суток.</p>   |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |
| <b>Транспортирование</b>   | <p>Транспортирование и монтаж окрашенных конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения финишного слоя.</p>  |                           |        |        |        |        |  |      |      |      |      |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Ремонт покрытия</b>         | Ремонт поврежденного участка покрытия зачистить инструментом, обеспылить, обезжирить. Нанести эмаль распылителем.  |
| <b>Хранение эмали</b>          | Гарантийный срок годности эмали «ХВ-518» – 6 месяцев со дня изготовления.<br>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/

ЛАКСКОЛОРИИ