



## Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала

«ПФ-218»

ГОСТ 21227

Эмаль

представляет собой суспензию пигментов, наполнителей и антипирена в пентафталеовом лаке с добавлением растворителей

<b>Общие положения</b>	<p>Технологическая карта регламентирует технологию нанесения эмали «ПФ-218» для окраски судовых помещений, приборов, механизмов и оборудования, к которым предъявляются повышенные требования по пожарной безопасности.</p> <p>Система окраски на основе эмали «ПФ-218» рекомендуется для окраски помещениях судов неограниченного района плавания и поверхности приборов, нагревающиеся в процессе эксплуатации до температуры не выше 100 °С.</p>
<b>Система покрытия</b>	<p>Рекомендуемая система покрытия для ПФ-218 ХС:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Грунтовочный слой: грунтовка ФЛ-03К или ФЛ-03Ж, 1-2 слоя толщиной 15-20 мкм.</li> <li>2. Покрывной слой: эмаль «ПФ-218», 3 слоя толщиной 18-23 мкм.</li> </ol> <p>Рекомендуемая система покрытия для ПФ-218 ГС:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Грунтовочный слой: грунтовка АК-070, 1-2 слоя толщиной 10-15 мкм.</li> <li>4. Покрывной слой: эмаль «ПФ-218», 3 слоя толщиной 18-23 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>Шероховатость поверхностей</b>	<p>Шероховатость очищенной металлической поверхности R<sub>z</sub> (ГОСТ 2789) должна быть не более 40-60 мкм. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки.</p>

<b>Грунтовочный слой</b>	Нанесение эмали «ПФ-218» производится с предварительным грунтованием. В качестве грунтовочного слоя рекомендуется применение грунтовок ФЛ-03К, ФЛ-03Ж, АК-070. 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 «ПФ-218» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.					
<b>Разбавление</b>	При необходимости в эмаль добавить растворитель (уййт-спирит) 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.					
<b>Нанесение эмали</b>						
<b>Климатические условия</b>	Температура окружающей среды при нанесении эмали должна быть не ниже плюс 5 °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 3 слоя. Толщина однослойного покрытия «ПФ-218» (по сухому слою) – 18-23 мкм. Толщина комплексного покрытия (грунт + эмаль) не более 110 мкм.					
<b>Расход эмали</b>	Расход эмали «ПФ-218» при однослойном нанесении распылителем составляет 150-170 г/м <sup>2</sup> . При нанесении валиком или кистью расход составляет 120-140 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:					
	<b>Температура при нанесении</b>	<b>+5 °С</b>	<b>+10 °С</b>	<b>+20 °С</b>	<b>+40 °С</b>	<b>+105 °С</b>
	Время высыхания ПФ-218 ХС при однослойном нанесении 18-23 мкм, ч, не более	34:00	26:00	18:00	16:00	-
	Время высыхания ПФ-218 ГС при однослойном нанесении 18-23 мкм, ч, не более	-	-	-	-	4:00

<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 «ПФ-218» 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 валиком или кистью.
<b>Хранение эмали</b>	Гарантийный срок годности эмали «ПФ-218» – 18 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/