



ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ
INNOVATIVE TECHNOLOGIES

УТВЕРЖДАЮ

Директор

ООО «Инновационные технологии»



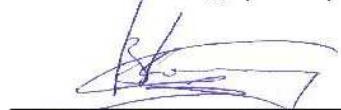
Гайдук А.А.

ИНСТРУКЦИЯ

по нанесению защитного покрытия «S-COMPOSIT ZINC»
на поверхности со слабой или отсутствующей впитывающей способностью

СОГЛАСОВАНО

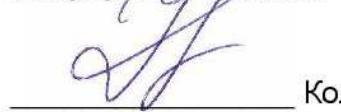
Технический директор



Козлов В.Е.

РАЗРАБОТАНО

Ведущий специалист



Колпакова Е.С.

Редакция: 18.10.2017, г. Казань

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.

1.1 В данной технологической инструкции приведен процесс нанесения защитного покрытия «S-COMPOSIT ZINC» на следующие виды поверхностей:

- черный металл;
- цветной металл;
- оцинкованная сталь.

1.2 Защитное покрытие «S-COMPOSIT ZINC» должно соответствовать требованиям ТУ 2257-003-89189728-2010.

1.3 Каждая партия защитного покрытия должна сопровождаться паспортом, подтверждающим качество продукции, а на каждом тарном месте должна быть этикетка предприятия – изготовителя.

2. ПРИМЕНЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ.

2.1 Кисти волосяные с натуральной длинной мягкой щетиной.

2.2 Валик с коротким натуральным ворсом (5-8 мм).

2.3 Электромеханический инструмент для очистки поверхности.

2.4 Металлические щетки, наждачная бумага.

2.5 Краскопульт пневматический или безвоздушный.

3. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ.

3.1 Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел, ржавчины, следов старой краски, имеющей слабое сцепление с поверхностью.

3.2 Механическая очистка поверхности производится до степени St 3 или SA2 - SA2,5, обезжиривание и обеспыливание данной поверхности обязательно.

3.3 После очистки поверхность обезжирают ароматическими растворителями (толуолом, о-ксилолом). Обезжиривание поверхности производится непосредственно перед окрашиванием и не позднее, чем через 6 часов после механической обработки при работе на открытом воздухе, чем 24 часа при работе внутри помещения. Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

3.4 Нанесение покрытия на загрязненную поверхность или поверхность, покрытую лакокрасочным материалом, не совместимым с материалом «S-COMPOSIT ZINC» **не допускается**.

3.5 Температура поверхности при нанесении «S-COMPOSIT ZINC» не должна быть ниже -30 °C, влажность воздуха - не менее 30 %.

4. НАНЕСЕНИЕ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ «S-COMPOSIT ZINC».

4.1 Нанесение покрытия «S-COMPOSIT ZINC» производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха и подложки от -30 °C до +40 °C и относительной влажности воздуха от 30 до 80%.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Внимание! Покрытие полимеризуется за счет влаги, содержащейся в окружающем воздухе. Абсолютный показатель содержания влаги в окружающем воздухе при полимеризации покрытия не должен быть ниже 10 г/м³. При низких температурах окружающего воздуха влаги в воздухе может быть недостаточно для быстрой полимеризации покрытия. В этом случае необходимо добавлять в состав Катализатор для быстрой сушки. Катализатор позволяет сократить время сушки в несколько раз при пониженном содержании влаги в воздухе. Катализатор добавляется в состав непосредственно перед нанесением в пропорции 75 граммов (1 бутылка) на 5 кг состава. После добавления состав необходимо перемешать электромеханическим инструментом в течение 5 минут. О необходимости добавления в состав Катализатора для быстрой сушки следует проконсультироваться с представителем завода-изготовителя.

4.2 Состав «S-COMPOSIT ZINC» является двухкомпонентным (Основа, Наполнитель). Компоненты смешиваются непосредственно перед нанесением в пропорции 0,63:1 (0,63 кг Основы смешивается с 1 кг Наполнителя). Основа упаковывается в ведра массой 1,94 кг либо 7,76 кг, Наполнитель – в пластиковые ведра массой 3,06 кг. Смешивание компонентов производится из расчета – 1 ведро основы массой 1,94 кг на 1 ведро Наполнителя или 1 ведро Основы массой 7,76 кг на 4 ведра Наполнителя.

4.3 Во время окрашивания при отрицательных температурах для предотвращения образования инея и ледяной корки необходимо проследить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была не менее чем на 3 °С выше точки росы.

4.4 Не допускается наносить покрытие на незащищенную поверхность перед дождем. Полностью высохшее покрытие водостойко.

4.5 Окраска производится не менее чем в два слоя методами пневматического, безвоздушного распыления, валиком, кистью. Необходимое количество слоев для каждого объекта подбирается индивидуально и зависит от необходимой степени защиты объекта, степени агрессивности среды. Поверхность окрашивается перекрестными слоями с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 4-6 часов (в зависимости от температуры окружающего воздуха). **Внимание!!! После полного высыхания покрытия (24 часа) нанесение последующих слоев недопустимо.**

Рекомендации при использовании краскопультов:

Безвоздушное распыление	Пневмораспыление
Необходимо довести материал до рабочей вязкости 30-60 с при 20±2 °C по ВЗ-246 с соплом 4 мм. <u>Разбавитель</u> : ксиол, Р-4	Необходимо довести материал до рабочей вязкости 25-30 с при 20±2 °C по ВЗ-246 с соплом 4 мм. <u>Разбавитель</u> : ксиол, Р-4
<u>Диаметр распыляющего сопла</u> : 0,28 – 0,43 мм (0,011-0,017 дюйма)	<u>Диаметр распыляющего сопла</u> : 1,5-2,2 мм (0,059-0,087 дюйма)
<u>Давление</u> : 120-160 атм.	<u>Давление</u> : 3-4 атм.

4.6 Покрытие высыхает до степени 3 в зависимости от влажности и температуры воздуха в течение 4 часов, далее идет полимеризация и отверждение покрытия. Время окончательной сушки покрытия при температуре 20±2°C – не менее 24 часов. Время полного набора прочности покрытия – 7 дней при температуре 20±2°C.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

4.7 Количество слоев «S-COMPOSIT ZINC» определяется толщиной однослоиного покрытия, получаемого в зависимости от метода нанесения, общей толщины покрытия и условий полимеризации.

4.8 Теоретический расход «S-COMPOSIT ZINC» при толщине готового покрытия 150 мкм составляет 0,366 кг/м² (двухслойное нанесение). Ориентировочный расход «S-COMPOSIT ZINC» на один слой – 0,183 кг/м².

4.9 Расход «S-COMPOSIT ZINC» зависит от конфигурации конструкции, метода нанесения и квалификации специалиста, занимающего нанесением.

4.10 Контроль качества покрытия «S-COMPOSIT ZINC» осуществляется по показателям сертификата качества, соответствующим характеристикам технических условий. Для точного измерения толщины готового покрытия использовать измеритель толщины мокрого слоя лакокрасочных покрытий (напр. толщиномер-гребенка Константа ГУ Универсальная). Защитное покрытие, нанесенное на поверхность, должно лежать сплошным равнотолщинным покровом, без пропусков, потеков и вмятин.

4.11 Для снятия не затвердевшего материала с инструмента использовать органический растворитель (ксилол, Р-4). Застывший состав можно снять механически. Вымыть руки и незащищенные участки кожи теплой водой с мылом.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

5.1 При работе с материалами рекомендуется пользоваться защитными очками, фартуком либо малярным костюмом.

5.2 Запрещается нанесение «S-COMPOSIT ZINC» в закрытом помещении без вентиляции. Если помещение хорошо проветривается или работы ведутся вне помещения, рекомендуется пользоваться респираторами ШБ-11 «Лепесток- 200» ГОСТ 12.4.028.

5.3 Материал «S-COMPOSIT ZINC» содержит органические растворители, поэтому хранение и применение покрытия должны производиться на расстоянии от открытых источников огня, нагревательных приборов и солнечных лучей.

5.4 Транспортирование и хранение покрытия «S-COMPOSIT ZINC» нужно производить в плотно закрытой таре при температуре не ниже -40 °С.

5.5 К самостоятельной работе следует допускать лиц, ознакомленных с инструкцией по нанесению защитного покрытия «S-COMPOSIT ZINC».

6. КРИТИЧЕСКИЕ СИТУАЦИИ.

6.1 При попадании продукта в глаза - немедленно промыть глаза проточной водой в течение 15 минут. Если раздражение сохраняется - проконсультироваться с врачом.

6.2 При попадании на кожу - промыть водой с мылом. Загрязненную одежду выстирать.

6.3 При попадании в органы дыхания немедленно обратиться к врачу.

6.4 В случае пролива продукта для облегчения уборки использовать любой впитывающий материал типа песка, грунта, ветоши и т.д.

7. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ.

7.1 Состав «S-COMPOSIT ZINC» необходимо хранить в плотно закрытой таре завода изготовителя, предохранять от действия тепла и прямых солнечных лучей при температуре от -40 до +35 С°.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист
					4

Инструкция по нанесению «S-COMPOSIT ZINC»