

УТВЕРЖДАЮ

Директор

ООО «Иновационные 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: 10.05.2016, 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 обезжиривают 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 °С, 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 °С до +40 °С и относительной влажности воздуха от 30 до 80%.

					Инструкция по нанесению «S-COMPOSIT ZINC»	Лист
						2
Изм.	Лист	№ доквм.	Подпись	Дата		

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 °С по ВЗ-246 с соплом 4 мм. <u>Разбавитель</u> : ксилол, Р-4	Необходимо довести материал до рабочей вязкости 25-30 с при 20±2 °С по ВЗ-246 с соплом 4 мм. <u>Разбавитель</u> : ксилол, 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°С – не менее 24 часов. Время полного набора прочности покрытия – 7 дней при температуре 20±2°С.

4.7 Количество слоев «S-COMPOSIT ZINC» определяется толщиной однослойного 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, занимающегося 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°.

					Инструкция по нанесению « S-COMPOSIT ZINC »	Лист
						4
Изм.	Лист	№ доквм.	Подпись	Дата		