

ООО «СТИЛЭКС»

ИНН/КПП 5406623157/540601001, 630099, г. Новосибирск, ул. Ядринцевская, д. 18, оф. 532
р/с 40702810107000009305 в Сибирском Филиале АО «Райффайзенбанк» г. Новосибирск

к/с 30101810300000000799

БИК 045004799

E-mail: Steelex23@yandex.ru, тел. +7(499) 390-58-76

Технологическая карта по нанесению лакокрасочного материала

«СТИЛЭКС Цинк»

Двухкомпонентная цинкнаполненная грунтовка представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в высокомолекулярном термопластичном полимере с добавлением растворителей, специальных антикоррозионных добавок и цинковой пыли.

Общие положения	Технологическая карта регламентирует технологию нанесения цинкнаполненной грунтовки «Стилэкс Цинк» для антикоррозионной защиты металлических поверхностей в качестве самостоятельного покрытия, а также в качестве грунтовки под покрытие различными эмалями. Рекомендуется для окраски мостов, контейнеров, трубных эстакад, морского транспорта, ж/д транспорта.
Подготовка металлической поверхности	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 1/2 по ISO 8501-1:2007, т. е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина или пригар. Абразивоструйная очистка 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. Во избежание появления коррозии перерыв между подготовкой поверхности и началом окрасочных работ составляет 6 часов; Запрещается окрашивание по влажной поверхности.
Шероховатость поверхностей	Шероховатость очищенной металлической поверхности R _z (ГОСТ 2789) должна быть не более 40-60 мкм. При превышении шероховатости требуется наносить дополнительный слой грунтовки.

Финишный слой	На покрытие грунтовки «Стилэкс Цинк» рекомендуется нанесение покрывного слоя антикоррозионной композиции «Стилэкс». Нанесение покрывного слоя разрешается только после полного высыхания грунтовки «Стилэкс Цинк».					
Подготовка грунтовки	Перед применением выдержать грунтовку при комнатной температуре в течении 8 часов. Смешать основу с цинковой пылью в соотношении на 5 частей грунтовки 4 части цинковой пыли. Жизнеспособность грунтовки после смешения компонентов составляет 6 часов. Грунтовку «Стилэкс Цинк» перемешать в таре завода-изготовителя мешалкой до однородности по всему объему.					
Разбавление	При необходимости в грунтовку добавить растворитель (Р-4) постепенно небольшими порциями до получения равномерного факела или нужной вязкости. Минимальная рабочая вязкость грунтовки 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 грунтовкой у производителя. При использовании грунтовки возможны перерывы в работе при хранении в плотно закрытой таре, при возобновлении работы ее необходимо перемешать мешалкой.					
Нанесение грунтовки						
Климатические условия	Температура окружающей среды при нанесении грунтовки должна быть в интервале от минус 30 °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 ² ; - 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 рекомендуется производить валиком без ворса или кистью из натурального волокна.					
Полосовое окрашивание	Полосовое окрашивание сварных швов, торцевых кромок и других труднодоступных мест проводят кистью или валиком перед полным окрашиванием.					
Толщина покрытия	Грунтовка наносится в 2-4 слоя. Толщина однослойного покрытия «Стилэкс Цинк» (по сухому слою) – 25-45 мкм.					
Расход грунтовки	Расход грунтовки «Стилэкс Цинк» при однослойном нанесении распылителем составляет 200-350 г/м ² . При нанесении валиком или кистью расход составляет 200-280 г/м ² .					
Межслойная сушка и время высыхания покрытия	Минимальное время высыхания до нанесения следующего слоя и окончательного высыхания при распылении, не менее, чем:					
	Температура при нанесении	-30 °С	-5 °С	+5 °С	+20 °С	+40 °С
	Время высыхания при однослойном нанесении 25-45 мкм, ч, не более	6:00	2:20	0:50	0:30	0:20

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 грунтовки «Стилэкс Цинк» происходит без нагревания при естественных условиях. Окончательное формирование покрытия происходит в течении 3 суток при +20°C. При более низких температурах срок увеличивается до 14 суток.
Транспортирование	Транспортирование и монтаж окрашенных конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения финишного слоя.
Ремонт покрытия	Ремонт поврежденного участка покрытия зачистить инструментом, обеспылить, обезжирить. Нанести грунтовку валиком или кистью.
Хранение грунтовки	Гарантийный срок годности грунтовки «Стилэкс Цинк» – 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.
Требования безопасности	Данный продукт в процессе транспортировки и перед нанесением является пожароопасным и токсичным. Места проведения работ должны быть обеспечены средствами пожарной безопасности. Окрашочные работы производить при хорошей вентиляции, с использованием средств индивидуальной защиты (перчатки, халаты, респираторы и т.д.). Не допускать попадания в органы дыхания и пищеварения.