

Инструкция по применению кузнечных красок Elcon Smith и Elcon Patina

1 Область применения

Инструкция распространяется на кузнечные краски Elcon Smith и Elcon Patina, предназначенные для антикоррозионной защиты и декоративной отделки (в том числе под «старину») металлических изделий, полученных с помощьюковки, штамповки, литья из чугуна, железа, стали, цветных металлов и их сплавов (памятников, каминов, оград, дверей, ворот, парапетов, светильников, фонарей, различных изделий всевозможных форм и размеров), эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений, а также в условиях повышенной влажности и перепада температур от – 60°C до +150°C.

2 Подготовка поверхности

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

2.2 Механическая очистка поверхности производится до степени St 3 или SA2 - SA2,5.

2.3 В случае невозможности проведения пескоструйной обработки металла, допускается применение преобразователя ржавчины. Если после сушки на поверхности остаются пятна исходной непреобразованной ржавчины, эти места следует обработать составом повторно с последующей промывкой водой и осушением поверхности.

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

3 Подготовка материала к нанесению

3.1 Краска Elcon Smith и патина Elcon Patina перед применением тщательно перемешиваются до однородности по всему объему, затем выдерживаются в течение 10 минут до исчезновения пузырей.

3.2 Рекомендуемая рабочая вязкость краски Elcon Smith перед нанесением должна быть при пневматическом распылении – 20-25 с, при безвоздушном распылении – 30-45 с, при нанесении кистью или валиком - 25-35с.

3.3 Вязкость краски Elcon Smith указана в сертификате качества на нее. Измерение вязкости производится вискозиметром ВЗ-246 с соплом диаметром 4 мм при температуре (20±2) °C. Измерение вязкости Elcon Patina не производится.

3.4 При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости краски Elcon Smith используют ароматические растворители (Elcon R, о-ксилол). Степень разбавления краски до рабочей вязкости может достигать до 10 %.

3.5 При перерывах в работе краски должны храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы краски необходимо перемешать и выдержать не менее 10 мин.

4 Процесс окрашивания

4.1 Нанесение краски производится не менее чем в два слоя методами пневматического, безвоздушного распыления, валиком, кистью.

4.2 Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха и подложки от -30°C до +40°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

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

4.4 При пневматическом нанесении расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм, давление воздуха 1,5-2,5 кгс/см², диаметр сопла 1,8-2,5 мм. Режимы нанесения уточняются в каждом конкретном случае в зависимости от условий работы и марки аппарата для нанесения.

4.5 На сварные швы, торцевые кромки, труднодоступные места перед окрашиванием производится нанесение краски в виде «полосового слоя» кистью.

4.6 Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями “до отлипа” в течение 0,5-2 часов в зависимости от температуры окружающего воздуха. При отрицательной температуре окружающего воздуха время выдержки увеличивается в 2-3 раза.

4.7 Покрытие краски Elcon Smith высыхает до степени 3 в зависимости от влажности и температуры воздуха в течение 2 часов, в дальнейшем идет полимеризация и отверждение покрытия. Время окончательной сушки покрытия при температуре (20±2) °C – не менее 24 часов.

4.8 Количество слоев покрытия Elcon Smith определяется толщиной однослойного покрытия, получаемого в зависимости от метода нанесения, общей толщины покрытия и от условий полимеризации.

4.9 Расход краски Elcon Smith по металлу с толщиной покрытия 70-100 мкм составляет 300-400 г/м².

4.10 Декоративная патина Elcon Patina наносится с помощью плоской кисти или с помощью широкой плоской ракля. На палитру поместить небольшое количество патины, смоченной в растворителе кистью растереть патины, затем пройтись ею по выпуклым местам кованого изделия, по ребрам и т.п., не стараясь выровнять поверхность. Если необходим более насыщенный цвет, то растирка на палитре должна быть менее интенсивной. Толщина слоя должна быть в пределах 1-4 мм. Работы рекомендуется производить участками по 0,7-1,5 м². Сразу после

этого сформируйте фактуру (объемный рисунок) на поверхности. Характер рисунка зависит от вкуса. Широкие редкие мазки образуют более «спокойную» фактуру. Частые и мелкие – более декоративную и эффектную. По мере приобретения навыков нанесения, площадь участка, на котором ведется работа, можно увеличивать.

4.11 Транспортирование изделий можно производить не ранее, чем через 3 суток после окрашивания в зависимости от температурного режима поликонденсации покрытия.

5 Контроль качества

5.1 Контроль качества покрытия кузнечных красок осуществляется по показателям сертификата качества, соответствующим характеристикам технических условий.

6 Требования безопасности

6.1 Охрана труда и техники безопасности осуществляется по техническим документам производителя работ с учетом свойств кузнечных красок.

6.2 Токсичность и пожароопасность кузнечных красок обусловлена наличием в их составе ароматических растворителей (Elcon R, ортоксилола). Растворители по степени воздействия на организм человека относятся к 3 классу опасности, ПДК в воздухе рабочей зоны – 150/50 мг/м³.

6.3 При нанесении красок на открытом воздухе необходимо следить, чтобы рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением краски, должны пользоваться резиновыми перчатками и защитными пастами.

6.4 Запрещается производить нанесение красок в закрытых помещениях, ямах, колодцах без средств индивидуальной защиты. Для защиты органов дыхания использовать фильтрующий противогаз, противогазовый респиратор или панорамную маску.

6.5 Краски относятся к легковоспламеняющимся жидкостям в связи с наличием ароматических растворителей в их составе. При работе с краской необходимо соблюдать требования пожарной безопасности: иметь на рабочем месте средства пожаротушения, пользоваться инструментом и приспособлениями из искробезопасного материала, не применять на рабочих местах открытый огонь, не курить.

6.6 В случае возгорания красок необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, пенным или углекислотным огнетушителями, тонкораспыленной водой.

7 Условия хранения

7.1 Кузнечные краски хранят в плотно закрытой таре, предохраняя от воздействия тепла и прямых солнечных лучей при температуре от – 30°C до +40°C.