

2019

ИНСТРУКЦИЯ

ПРИМЕНЕНИЕ ГРУНТ-ЭМАЛЬ **SLAVEN ULTRA**

издание 1-ое

АО СТРОЙКОМПЛЕКТ-ЭМАЛЬ
Россия, г. Смоленск





Благодарим Вас за проявленный интерес к продукции Смоленского лакокрасочного завода.

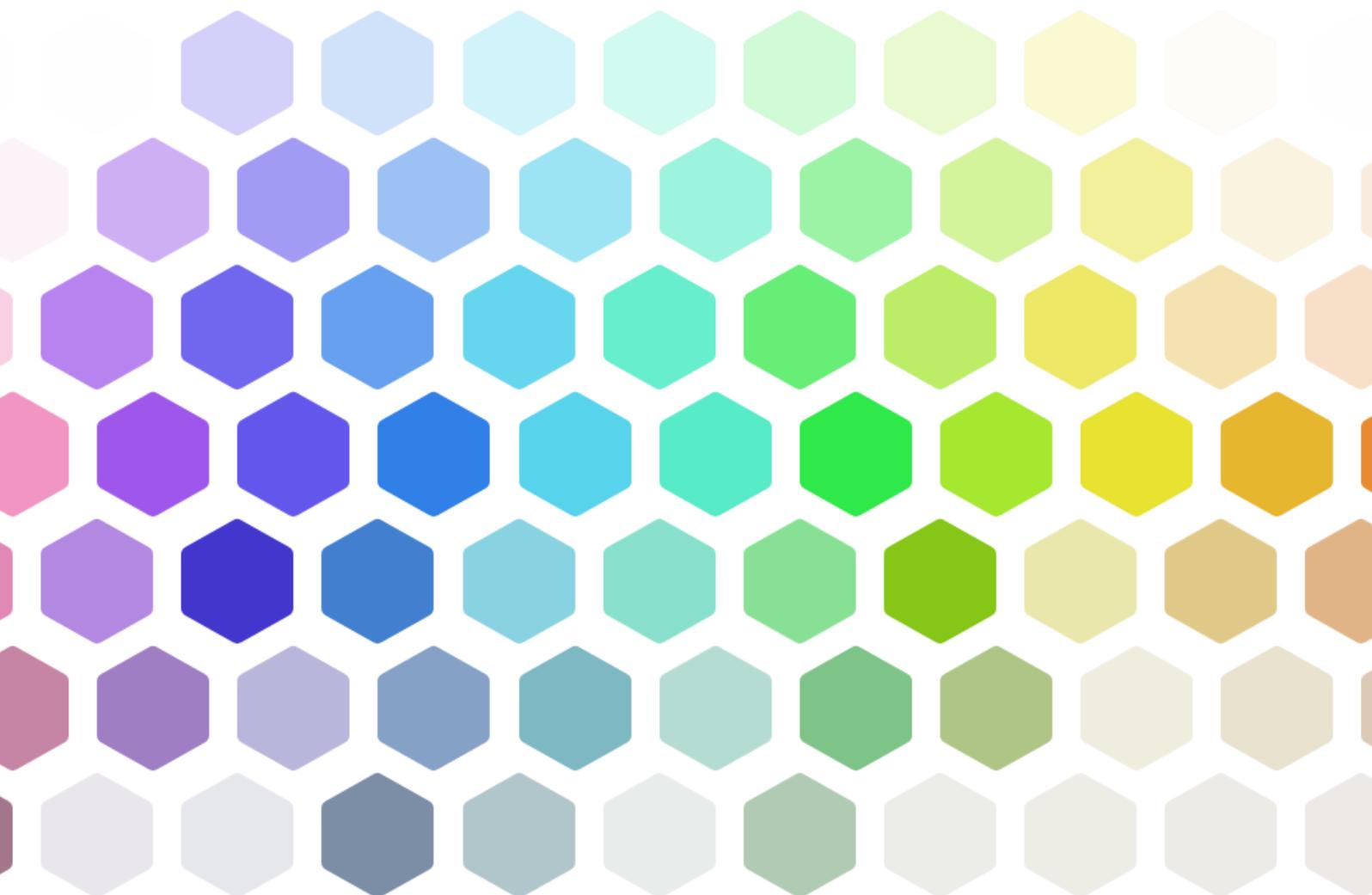
В данной инструкции пойдет речь о наиболее важных моментах практического применения грунт-эмали **Slaven ULTRA**.

Для создания этой инструкции мы собрали большое количество вопросов, возникающих у наших заказчиков при выборе наилучшего решения покраски и при выполнении покрасочных работ.

Вот некоторые из них:

- Является ли грунт-эмаль **Slaven ULTRA** универсальным материалом?
- Насколько хорошо защищает поверхность грунт-эмаль **Slaven ULTRA**?
- Можно ли грунт-эмалью **Slaven ULTRA** красить алюминий/оцинкованные металлы?
- Грунт-эмаль **Slaven ULTRA** можно красить прямо по ржавчине?
- Можно ли покрасить поверхность грунт-эмалью **Slaven ULTRA**, если поверхность уже окрашена?
- Чем лучше разбавлять грунт-эмаль **Slaven ULTRA**?
- Что-означает 4в1 и чем он лучше 3в1?
- Как правильно подготовить поверхность под покраску?

Если Вас интересуют ответы на эти и другие вопросы, то эта инструкция для Вас.



Slaven

ULTRA

Что такое грунт-эмаль Slaven ULTRA?

Быстросохнущий грунт-эмаль **Slaven ULTRA** – это современный многоцелевой материал, предназначенный для покраски различных поверхностей:

- чёрный металл,
- чугун,
- ранее окрашенные профлисты,
- цветные металлы (с подготовкой),
- оцинкованные металлы (с подготовкой),
- бетон,
- дерево,
- поверхности из жесткого ПВХ.

Slaven ULTRA применяется в различных схемах покраски:

- в качестве самостоятельного многослойного покрытия,
- антикоррозионного грунта,
- финишной эмали,
- промежуточного материала для финишного лакирования).

Для первичной покраски и для ремонта старых ЛКП, в том числе для обновления металлопрофиля и профлистов.

Где применяется грунт-эмаль Slaven ULTRA?

Грунт-эмаль эффективно защищает поверхность металла от коррозионного повреждения в условиях городских, промышленных и прибрежных атмосфер (С3, С4 по ГОСТ 9.104-2018). Грунт-эмаль легко адаптируется к различным задачам в бытовом применении при покраске и ремонте металлоконструкций (лестниц, навесов, ограждений и др.), наружных дверей частных домов и подъездов, гаражных ворот, элементов декоративной отделки. В промышленном применении грунт-эмаль рекомендуется для покраски строительных конструкций (несущих элементов зданий и сооружений, элементов и конструкций перекрытий, стеллажей, технологического и производ-

ственного оборудования, элементов фасадов, ограждений), на транспорте (шасси грузовой и сельскохозяйственной техники, элементов надстройки, подвижного состава железнодорожной техники), в машиностроении (частей оборудования, подъемных механизмов), на кузнечных производствах (для высококлассной декоративно-защитной покраски изделий ковки).

Как выпускается грунт-эмаль Slaven ULTRA?

Slaven ULTRA – серийный грунт-эмаль, ориентированная на широкий круг потребителей от частного домовладения до профессиональных малярных бригад и производств. Легко адаптируется к различным способам нанесения: ручным малярным инструментом, воздушным и безвоздушным* распылением, распылением в электростатическом поле. Универсальная по методу нанесения и простая в использовании, грунт-эмаль **Slaven ULTRA** решает много задач качественной покраски поверхностей.

Slaven ULTRA ASP (airless spray painting) – материал с адаптированной реологией под промышленное нанесение установками БВР (безвоздушного распыления). Низкая склонность материала к потекообразованию дает возможность получить толстослойное антикоррозионное покрытие за один проход.

Грунт-эмаль выпускается в двух фасовках – 1,2 кг и 12 кг.



6 наиболее востребованных цветов и колеровка по каталогу RAL.



Что такое 4в1 и в чем отличие от 3в1?

Формат 4в1 является эволюционным продолжением формата материалов 3в1. Многофункциональное действие (преобразователь ржавчины, антикоррозионный грунт, финишная эмаль) сочетается с улучшенными потребительскими свойствами – сушка за 1 час, улучшенная светостойкость и увеличенный срок службы покрытия.

Как правильно подготовить поверхность для покраски?

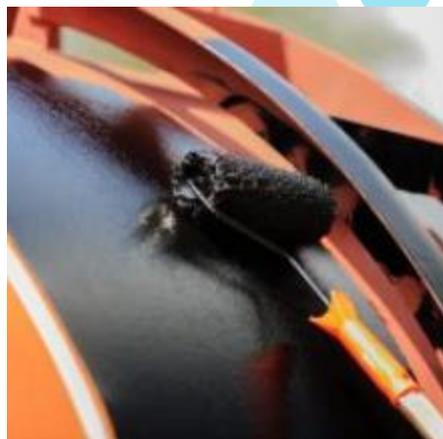
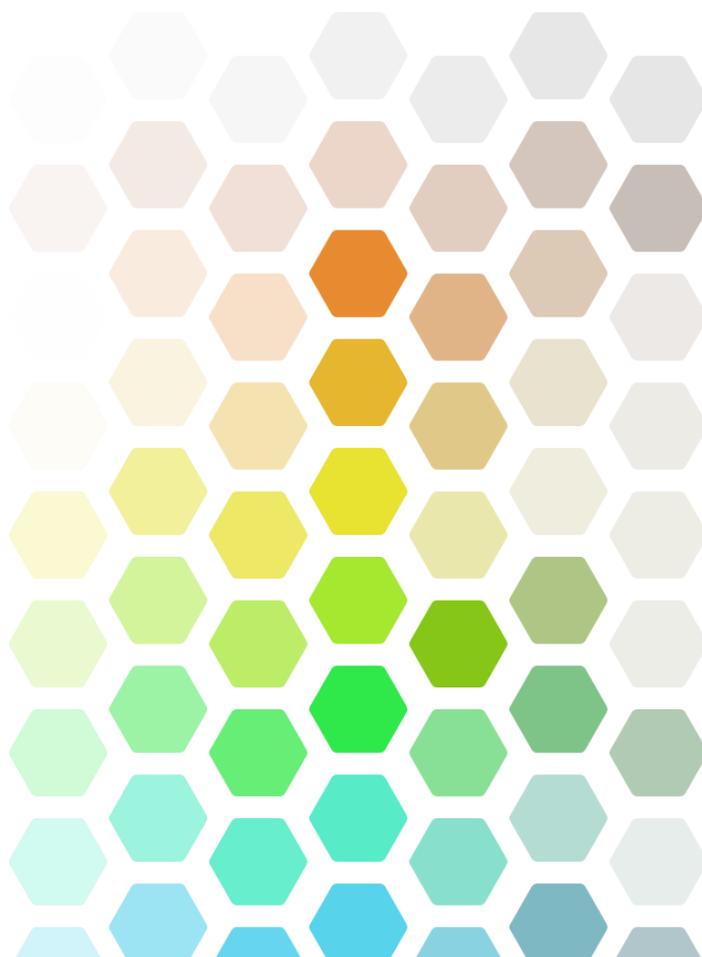
Отвечая на этот вопрос, нам придется немного углубиться в требования стандартов подготовки поверхности при создании антикоррозионной защиты металлов на основе лакокрасочных материалов.

Идеальным условием нанесения любого лакокрасочного материала является правильная и полная подготовка окрашиваемой поверхности. Качественно проведенная подготовка поверхности акцентирует защитные свойства лакокрасочного материала и увеличивает срок службы покрытия и, наоборот, плохо подготовленная поверхность снижает срок службы покрытия.

Качество подготовки поверхности	Коэффициент сокращения срока службы покрытия
Промышленная очистка: абразивоструйная, термоабразивная, гидроструйная	1
Химическая: преобразователь ржавчины, травление	0,9
Механическая очистка: корщетки и УШМ	0,7-0,6
Ручная очистка: щетки, наждачная бумага	0,6-0,5
Плотносвязанная коррозия до 100 мкм	0,5-0,25
Ржавая поверхность	0,15-0,1

Грунт-эмаль **Slaven ULTRA** как материал комплексного действия, менее требователен к качеству подготовки поверхности. Для неотчетливых объектов с низкой коррозионной нагрузкой окружающей среды может наноситься на чистую сухую поверхность с прочносвязанной (не отслаивающейся) коррозией толщиной до 100 мкм.

При правильной технологии подготовки, подборе толщины покрытия, соблюдении условий нанесения и сушки грунт-эмаль обеспечивает срок службы покрытия до 10 лет.





В ряде случаев недостаточно просто скрыть коррозию или компенсировать ее толщиной нанесения. Необходимо выполнить качественную антикоррозионную защиту с длительным сроком службы. В этом случае проводится более тщательная комплексная (3-х этапная) подготовка поверхности.

1. Устранение видимых загрязнений.

Применяется визуальная оценка состояния окрашиваемой поверхности. Оценивается наличие старых лакокрасочных покрытий, коррозии (степень коррозионного повреждения), инородных загрязнений поверхности (грязь, растворы, окалина, сварочные брызги и др.), разделяющих веществ (масла, смазки, СОЖ).

 Основная задача – ликвидировать с поверхности все что может помешать адгезии лакокрасочного покрытия.



ручная очистка (абразивный ручной инструмент), очистка с помощью химических растворов.

Применяются различные способы очистки: кинематическая очистка (дробеструйная, пескоструйная или очистка водными струями), механическая очистка (УШМ с различными абразивными насадками),

Следует помнить, что при наличии на поверхности большого количества разделяющих веществ (жирных смазок, слабо смачиваемых покрытий, транспортировочных составов и др.) эффективность абразивного инструмента может быть очень низкой – в процессе обработки разделяющие вещества на абразиве будут распределяться по поверхности. В таких случаях рекомендуется предварительная очистка моющими или обезжиривающими растворами, затем тщательная сушка и абразивная очистка.

Необходимо следить за качеством абразивного инструмента – зерно должно создавать оптимальную шероховатость поверхности. Зачистка изношенным абразивом приводит к заглаживанию поверхности, что в будущем ухудшит адгезию лакокрасочного материала.

2. Подготовка участков конструкции особой сложности.

К участкам, особенно требовательным к качеству обработки, принято относить кромки, вмятины, сварные швы, места наложения нескольких поверхностей.



Части поверхности с острыми кромками, фасками, края вмятин и заусенцы из-за геометрических особенностей окрашиваются очень тонким лакокрасочным слоем. На этих местах при высыхании могут образоваться

разрывы лакокрасочной пленки и начаться точечная коррозия поверхности. Чтобы это предотвратить необходимо все острые элементы и кромки сгладить абразивным кругом (радиусом скругления не менее 2 мм). Вмятины и заусенцы необходимо выровнять шлифованием.

Следы термической обработки и сварные швы также следует дополнительно подготовить перед основной процедурой покраски. В первую очередь поверхность очищается от следов термического воздействия и шлака (абразивным инструментом, специальными молотками, металлическими щетками). Поверхность швов и нагреваемых участков должна иметь металлический блеск. Для улучшения стойкости рекомендуется предварительная полосовая покраска при помощи ручного малярного инструмента или пневмораспыления грунтовкой с большим содержанием цинка, например Slaven ZincPrimer

При наличии участков наложения нескольких поверхностей стык тщательно подготавливается абразивным инструментом и прокрашивается грунт-эмалью **Slaven ULTRA** с сильной степенью разбавления, для подтекания и максимального проникновения в участки наложения.

3. Обеспыливание и обезжиривание.

После тщательной механической обработки производится очистка от сухой пыли при помощи обдувки воздухом или жесткими щетками.



Финальным этапом подготовки должно быть обезжиривание и сушка поверхности. Средство для обезжиривания выбирается исходя из оценки степени загрязненности поверхности. Основной способ оценки связан с внешним видом поверхности, как правило, разделяющее вещества и жировые загрязнения придают поверхности несколько более темный оттенок, по сравнению с чистыми прилегающими участками, и обычно чувствуются тактильно.

 Особенное внимание нужно уделять холоднокатаным, рубленым металлическим изделиям, изделиям после обработки в механических цехах, а также оцинкованным поверхностям и поверхностям из цветных металлов.

При наличии возможности обеспечить нормальные температурные условия для проведения работ загрязненные участки необходимо обезжирить с использованием жестких щёток и эмульгирующих щелочных растворов с ПАВ комнатной температуры или подогретых. После такой очистки поверхность промывается пресной водой и высушивается. При пониженных температурах эффективность очистки с помощью водных растворов значительно снижается. В таких случаях поверхность можно очистить чистой ветошью, смоченной в растворителе-обезжиривателе. В качестве обезжиривающего растворителя используются бензин-растворитель для резиновой промышленности «Галоша» (нефрас С2-80/120 или С3-80/120), ксилол, растворители Р-646, Р-4, Р-5 или ацетон.

 Применение растворителей Р-646, Р-4, Р-5 или ацетона в качестве обезжиривателя следует ограничивать при повышенной влажности воздуха, наличии влаги на поверхности или возможности появления конденсата на поверхности металла.

ВАЖНО ПОМНИТЬ! После обезжиривания на окрашиваемой поверхности не должно оставаться следов обезжиривающего средства.

Контрольным тестом проверки качества поверхности является способ с применением куска школьного мела. Необходимо выполнить следующие действия:

Шаг 1. Прилагая среднее давление, куском мела провести линию через весь контрольный участок или участок, вызывающий сомнения в качестве очистки.

Шаг 2. Если линия меняется и становится менее заметной, затем вновь восстанавливает свой внешний вид, то проверяемый участок загрязнен до степени, требующей повторного проведения процедуры обезжиривания.

Шаг 3. Удалить следы мела и при необходимости повторить процедуру обезжиривания.



Сколько может храниться грунт-эмаль Slaven ULTRA?

Грунт-эмаль – стабильный продукт с продолжительным сроком годности – 24 месяца. При правильном хранении в плотно закрытой таре потребительские свойства сохраняются значительно дольше заявленного срока годности.

При хранении допускается расслоение грунт-эмали с образованием легковывешиваемого осадка.

Неиспользованные остатки следует герметично упаковать. Из-за неплотно закрытой тары на поверхности грунт-эмали может образоваться пленка. Если на поверхности материала есть пленка, ее необходимо аккуратно удалить перед использованием.

Как правильно подготовить грунт-эмаль перед использованием?

Оптимальная температура материала +20°C. Если грунт-эмаль хранится в неотапливаемом помещении ее рекомендуется выдержать до нагревания при комнатной температуре. Принудительного нагревание теплонагревательными приборами не допускается.

Перед применением грунт-эмаль следует тщательно перемешать вручную или с помощью миксера (насадка на дрель, шуруповерт) на низких оборотах (до 400 об/сек) в течении 2-3 минут. Если перемешивание производится с помощью шейкера (например, взбалтывание или тряска тары при колеровке), то применение грунт эмали допускается не ранее, чем через 30 минут. Если пауза в 30 минут не выдерживается при покраске на поверхности образуются дефекты в виде пузырей воздуха.

Перемешивание должно обеспечивать полностью однородное состояния грунт-эмали.

Чем разбавлять грунт-эмаль Slaven ULTRA?

Грунт-эмаль **Slaven ULTRA** при нормальных температурных условиях в товарной вязкости готов для покраски ручным малярным инструментом (кисти, валик, аппликатор).

При покраске ручным инструментом в условиях низких температур для лучшей растекаемости грунт-эмали может потребоваться разбавление одним из рекомендованных разбавителей от 5 до 10% (см. далее)

При нанесении распылением (воздушным, безвоздушным, комбинированным, в электростатическом поле) требуется разбавление материала рекомендованными разбавителями. Количество разбавителя зависит от особенностей оборудования и может составлять до 25% от количества грунт-эмали.

Рекомендуемые разбавители и их применимость:

- разбавитель ColorikaPROM (ТУ 20.30.12-064-18511586-2017) - универсальный разбавитель для грунт-эмали **Slaven ULTRA**, рекомендуется для применения при пониженных температурах и нанесении распылением. Наиболее эффективно выполняет функцию разбавления. Благодаря этому сокращается количество вводимого в грунт-эмаль разбавителя, а соответственно увеличивается сухой остаток материала.
- ксилол (ГОСТ 9949-76, ГОСТ 9410-78), ортоксил (ТУ 38.101254-72) - альтернативные марки разбавителей при невозможности использовать ColorikaPROM.
- сольвент (ГОСТ 10214-78, ГОСТ 1928-79) – разбавитель рекомендуется только для бытового применения, незначительно ухудшает высыхание продукта. Сольвент самый доступный разбавитель. Разбавление сольвентом по ТУ запрещено.



Фильтровать или не фильтровать?

В процессе производства грунт-эмали **Slaven ULTRA** производится фильтрация промышленными установками с размером ячейки 150 мкм (100 mesh). Этого достаточно для получения качественного покрытия в бытовом и общестроительном применении.

Для получения высококлассного покрытия грунт-эмаль после разбавления рекомендуется дополнительно пропустить через фильтр 100 мкм/150 mesh или 75 мкм/230 mesh для удаления крупнодисперсных частиц, попавших в материал при перемешивании и разбавлении. По практике более тонкие фильтры затрудняют процедуру подготовки материала и не дают улучшения качества покрытия.

При нанесении распылением рекомендуется применять штатные фильтры распылительного оборудования или производить фильтрацию грунт-эмали перед началом использования.

Грунтовать или не грунтовать?

Грунт-эмаль **Slaven ULTRA** - комплексный материал. Но в ряде случаев вместе с грунт-эмалью **Slaven ULTRA** эффективно применять специальные грунтовки.

1. Грунтовка антикоррозионная быстросохнущая (20 мин) *Slaven SmartPrimer*

Грунтование поверхности может определяться технической документацией, регламентированным количеством лакокрасочных слоев, особенностями поверхности, сложным рельефом поверхности и требованиями к качеству покрытия.

 Применение грунтовок в системе с грунт-эмалью позволяет удешевить комплексное покрытие, улучшить качество и сплошность покраски.

Выбор грунтовки контрастного цвета облегчает контроль за равномерностью покраски и выравнивает цвет подложки – это особенно важно для слабоукрывистых финишных цветов (желтый, оранжевый, красный).

2. Грунтовка антикоррозионная цинконаполненная (96% Zn), однокомпонентная *Slaven ZincPrimer*

Сварные швы и участки, подвергающиеся сильному нагреву теряют легирующие вещества и углерод. Поэтому эти участки конструкции необходимо дополнительно защитить «донорским» слоем грунтовки с высоким содержанием цинка. Что по сути является аналогом процесса гальванического цинкования.

3. Грунтовка универсальная адгезионная *Slaven AlloyPrimer*

Материалы из цветных сплавов, нержавеющей стали, алюминия, оцинкованные поверхности (особенно новые) имеют низкую адгезию с лакокрасочными материалами. В большинстве случаев грунт-эмаль **Slaven ULTRA** может наноситься на такие подложки после соответствующей подготовки (обработка щелочным аммиачным раствором и создание микронеровностей абразивом). Для ответственных объектов, нагруженных поверхностей и поверхностей с естественной плохой адгезией (стекло, жесткие ПВХ и АБС пластики, поверхности окрашенные порошковыми ЛКМ, старые лакокрасочные покрытия без возможности идентификации) рекомендуется применять тонкослойную адгезионную грунтовку Slaven AlloyPrimer.

Использование других марок грунтовок в системе с грунт-эмалью **Slaven ULTRA** требует дополнительной проверки на совместимость.



Условия нанесения грунт-эмали Slaven ULTRA?

Нормальными условиями для нанесения лакокрасочных материалов принято считать температуру окружающего воздуха и поверхности +20°C и относительную влажность 60%-75%. Эти условия наиболее благоприятные для формирования качественного, однородного покрытия. При этом высыхание лакокрасочного покрытия соответствует параметрами, заявленным производителем.

В нормальных условиях время высыхания грунт-эмали **Slaven ULTRA** не более 1 часа.

При применении грунт-эмали в условиях, отличающихся от нормальных следует помнить о особенностях влияния температуры и влажности.

Если покраска грунт-эмали Slaven ULTRA производится при повышенных температурах или на открытом солнце?

При повышенной температуре свыше +25°C скорость сушки грунт-эмали **Slaven ULTRA** значительно увеличивается. Если покраска производится ручным малярным инструментом, то из-за сокращения времени высыхания ухудшается реология, т.е. появляются дефекты, связанные с плохой растекаемостью (борозды и полосы от кисти, шагренистая поверхность от валика и др.) – грунт-эмаль переходит в фазу полимеризации до того как поверхность выравнивается. Если выполнение работ по покраске нельзя отложить и планируется использовать только ручной инструмент – рекомендуем использовать более медленный разбавитель, например, сольвент (ГОСТ 10214-78, ГОСТ 1928-79).

Если покраска выполняется воздушным распылением, то возможно появления эффекта «сухого опила» - мелкодисперсный аэрозоль грунт-эмали частично полимеризуется во время полета до окрашиваемой поверхности. В результате поверхность становится

шероховатой. Исправить это можно применяя более медленный разбавитель и увеличивая толщину лакокрасочного слоя.



Покраска разогретой поверхности, наихудший вариант проведения покрасочных работ при повышенных температурах. Нагрев может происходить в результате сварочных работ или из-за воздействия солнечных лучей. Слишком быстрая полимеризация на поверхности сильно ухудшает качество покрытия. Для качественной покраски подходят поверхности с температурой не выше +25°C.

Как влияет влажность на покрытие грунт-эмали Slaven ULTRA?

Наиболее важным при покраске во влажных условиях является правильная оценка вероятности появления конденсата на окрашиваемой поверхности или на лакокрасочном покрытии во время высыхания. Температура поверхности должна быть более чем на 3° выше температуры точки росы. Повышенная влажность замедляет высыхание грунт-эмали.

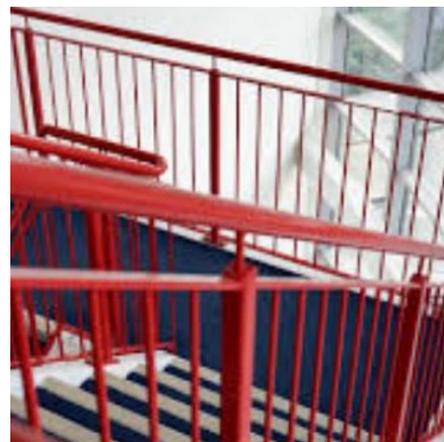


Важно следить, чтобы в первые часы полимеризации окрашенная поверхность не подвергалась воздействию влаги – дождя, тумана, измороси, полива или орошения.

Если влага все-таки попадает на свежеекрасочную поверхность, то возможно появление дефекта - опалесценции. Данный дефект влияет на декоративные свойства. Защитные свойства сохраняются. Полностью полимеризованное покрытие грунт-эмали **Slaven ULTRA** не боится избыточной влажности и облива.

Можно ли красить при пониженных температурах?

Понижение температуры увеличивает вязкость грунт-эмали и для комфортного применения потребуется дополнительное разбавление. Это снижает объ-



емный сухой остаток материала и делает слой грунт-эмали более тонким. Это обязательно следует учитывать, если необходимо качественно защитить поверхность.

Для разбавления в зимний период используется быстрый разбавитель ColorikaPROM. Если разбавленный грунт-эмаль наносится на ранее окрашенную поверхность, то требуется дополнительно проверить совместимость. Для этого проводится контрольная покраска участка поверхности.

 Время высыхания при понижении температуры увеличивается. Замедляется весь процесс полимеризации.

Это особенно следует учитывать при покраске серийных изделий с дальнейшим складированием и штабелированием.

Как красить при отрицательных температурах?

При планировании покраски в зимний период большое внимание должно уделяться прогнозу погодных условий, с расчетом на время полимеризации покрытия.

 Запрещается окрашивание поверхностей с обледенением, покрытых инеем, изморозью, конденсатом. Температура поверхности должна быть не менее чем на 3°C выше точки росы. Для разбавления используется только быстрый разбавитель ColorikaPROM.

Уличная покраска в зимний период относится к вынужденным мерам, если не удастся выполнить работы заранее или нет возможности отложить покраску до теплого времени года. Отрицательные температуры нанесения требуют от исполнителя покрасочных работ особенного контроля за соблюдением основных правил: СП 71.13330.2017, СП 28.13330.2017, СП 72.13330.2016.

Из-за большой вероятности ошибок при покраске зимой, следует производить дополнительный мониторинг качества покрытия.

Покраска серийных изделий в неотапливаемых производственных помещениях требует дополнительно учитывать увеличение времени высыхания и полимеризации до готовности изделий к складированию.

Инструменты нанесения



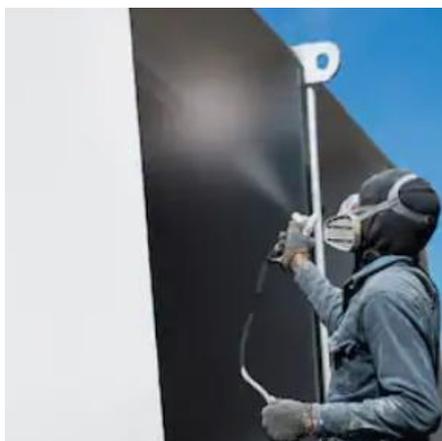
Ручной малярный инструмент. Для покраски рекомендуются плоские флейцевые кисти с бандажом из нержавеющей или никелированной стали с натуральной удлиненной щетиной и плотной набивкой увеличенной толщины. Для покраски удлиненных поверхностей, П-образных и квадратных профилей, труднодоступных мест более удобным инструментом является круглая кисть.

Для нанесения валиком рекомендуется выбирать ролики из материала особо стойкого к растворителям, агрессивным ЛКМ и истиранию, например, из полиамида. Более длинный ворс ролика увеличивает скорость покраски. Более короткий ворс обеспечивает равномерное распределение и создает более ровный слой.



Воздушное распыление. Для воздушного распыления используют краскораспылительные пистолеты систем:

- HP - High Pressure (высокое входное давление и низкий расход воздуха);
- HVLP - High Volume Low Pressure (низкое выходное давление и высокий расход воздуха);
- LVLP - Low Volume, Low Pressure) низкое давление низкий объем);
- RP - (Reduced Pressure) сниженное давление.



Покраска с использованием электрических краскопультов возможна только для малых неотчетственных изделий и не является рекомендованным методом покраски.

При покраске трудно доступных мест (на расстоянии 25-30 см) и перепаде давления от компрессора рекомендуется использовать краскопульт технологии LVLP.

Для обеспечения скорости работ, ровного и тонкого покрытия без разводов - краскопульт технологии RP.

Основной рабочий диаметр дюзы - 1,4 мм, однако грунт-эмаль адаптируется для распыления пистолетами с диаметром дюзы в диапазоне 0,8-2,0 мм. Давление в пневматической системе подачи воздуха должно быть в диапазоне от 1 до 4 атмосфер.

Важно правильно выбрать производительность компрессора для обеспечения непрерывной покраски. Для удобства контроля за входным давлением рекомендуется установка входного манометра.



Безвоздушное распыление. Грунт-эмаль **Slaven ULTRA** может наноситься аппаратами безвоздушного распыления. Для более удобного нанесения создана специальная модификация - **Slaven ULTRA ASP** (airless spray painting) – материал с адаптированной реологией под промышленное нанесение установками БВП (безвоздушного распыления). Дает возможность получить толстослойное антикоррозионное покрытие за один проход. Низкая склонность к потекообразованию.



Распыление в электростатическом поле. При нанесении грунт-эмали **Slaven ULTRA** в электростатическом поле в качестве разбавителя должен использоваться специальный разбавитель Colorika PROM Electro.

Подготовка и очистка инструмента.

Весь малярный инструмент должен поддерживать в чистоте, исправности и проходить периодический технический осмотр. Остатки лакокрасочных материалов, грязь, пыль недостаточная гибкость или отвердевание малярного инструмента, износ рабочей части инструмента – все это имеет значение и не позволяет получать качественные покрытия.

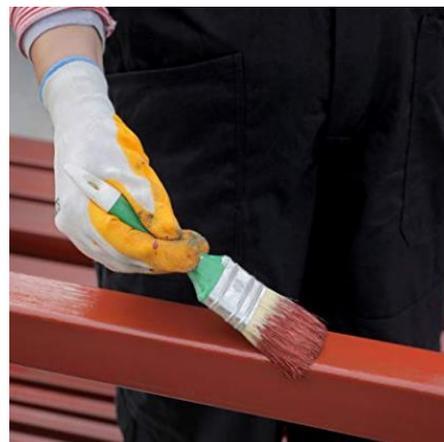
После покрасочных работ весь инструмент необходимо мыть растворителем или разбавителем. Для очистки необходимо использовать безворсовые мягкие впитывающие ветоши. Механические средства очистки (щетki и ершики) не должны повреждать конструкцию инструмента. Для просушки используется сжатый воздух.

Особенности покраски ручным малярным инструментом.

Грунт-эмаль **Slaven ULTRA** быстросохнущий материал. Поэтому необходимо стараться закрашивать поверхность в минимальное количество проходов. Лишние движения по окрашенным участкам могут спровоцировать бороздность и слишком крупную шагрень. Проявившиеся недочеты лучше убрать вторым слоем.

Особенности покраски распылением.

Краскопульт должен правильно эксплуатироваться, очищаться и храниться. Не иметь повреждений и износа. Компрессор должен находиться в исправном состоянии. Необходимо следить за отсутствием конденсата и масла в ресивере и шлангах подачи. Рекомендуется устанавливать оборудование компрессора в сухом помещении с возможностью стабильной подачи воздуха с температурой в диапазоне 15-25°C. Если невозможно добиться чистоты воздуха, то следует установить сепаратор для очистки воздуха от влаги и масла.



Особенности покраски в несколько слоев.

Если грунт-эмаль **Slaven ULTRA** наносится в несколько слоев, то следует помнить об ограничениях по времени перекрытия.

 Второй и последующие слои должны наноситься в течении 5 часов с момента нанесения предыдущего слоя или через 72 часа (3 суток). Особенно следует соблюдать это правило при покраске сильно разбавленной грунт-эмалью.

Если покраска производится при пониженных температурах, время перекрытия сдвигается.

Практический расход.

Практический расход определяется затраченным количеством грунт-эмали **Slaven ULTRA** для покраски единицы площади поверхности (1 м²).

Затраченное количество материала складывается из количества материала на поверхности, потерь при нанесении, потерь при подготовке и очистке инструмента.

Потери нанесения зависят от выбранного метода покраски, сложности поверхности и условий проведения покрасочных работ. Схемы расчетов теоретических расходов приведены в «Нормативах расхода лакокрасочных и вспомогательных материалов по окраске стальных строительных конструкций на монтажной площадке» ВСН 447-84.

При невозможности провести расчеты рекомендуется провести покраску контрольного участка и измерить расход.

Расход на однослойное покрытие без потерь составляет 250 г/м² (толщина сухого слоя 100 мкм).





За консультацией по применению грунт-эмали **Slaven ULTRA**
Вы можете обратиться к нашим дистрибьюторам в регионах

АО Фирма Стройкомплект БЕЛГОРОДСКИЙ ФИЛИАЛ

Россия, г. Белгород,
ул. Константина Заслонова, д.183
контактный телефон: +7 (4722) 20-24-99,
8-905-040-55-53
электронная почта: belslkz@mail.ru

АО Фирма Стройкомплект БРЯНСКИЙ ФИЛИАЛ

Россия, г. Брянск,
ул. Щукина, д.68
контактный телефон: +7 (4832) 64-61-91,
64-61-96, 64-58-51, 41-93-39, 41-70-63
электронная почта: mail@slkzbf.ru, bryansk@slkz.ru

АО Фирма Стройкомплект КАЛУЖСКИЙ ФИЛИАЛ

Россия, г. Калуга,
ул. Московская, д.300
контактный телефон: +7 (4842) 901-933,
8-967-989-64-18
электронная почта: kaluga@slkz.ru

АО Фирма Стройкомплект КУРСКИЙ ФИЛИАЛ

Россия, г. Курск,
ул. Чайковского, д.49В
контактный телефон: +7 (4712) 34-24-16,
34-24-02
электронная почта: kursk@slkz.ru

АО Фирма Стройкомплект ОРЛОВСКИЙ ФИЛИАЛ

Россия, г. Орел,
ул. Базовая, д.9
контактный телефон: +7 (4862) 25-49-39,
25-49-29
электронная почта: orel@slkz.ru

АО Фирма Стройкомплект СМОЛЕНСКИЙ ФИЛИАЛ

Россия, г. Смоленск,
ул. Шевченко, д.79
контактный телефон: +7(4812) 31-35-82,
31-28-86
электронная почта: smolensk@slkz.ru

АО Фирма Стройкомплект ТВЕРСКОЙ ФИЛИАЛ

Россия, г. Тверь,
ул. Зинаиды Тимофеевой, д.2, офис 108
контактный телефон: +7 (4822) 610-510,
607-707
электронная почта: em69@inbox.ru



**СМОЛЕНСКИЙ
ЛАКОКРАСОЧНЫЙ
ЗАВОД**

