

Инструкция по применению термостойкой эмали КО-811

1 Подготовка поверхности

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

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

1.3 В случае невозможности проведения пескоструйной обработки металла, допускается применение преобразователя ржавчины, при эксплуатации покрытия при температуре до 100°C. Если после сушки на поверхности остаются пятна исходной непреобразованной ржавчины, эти места следует обработать составом повторно.

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

2 Подготовка материала к нанесению.

2.1 Эмаль КО-811 перед применением тщательно перемешивается мешалкой до однородности и полного исчезновения осадка по всему объему, затем выдерживается в течение 10 минут до исчезновения пузырей.

2.2 Рекомендуемая рабочая вязкость эмали перед нанесением при пневматическом распылении должна быть – 12-20 с.

2.3 Вязкость эмали указана в сертификате качества на нее. Измерение вязкости производится вискозиметром ВЗ-246 с соплом диаметром 4 мм при температуре (20±2) °С.

2.4 При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости используют ароматические растворители (ксилол, сольвент (130/150), растворитель Р-5). Степень разбавления эмали до рабочей вязкости может достигать до 30 %.

2.5 При перерывах в работе эмаль должна храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы эмаль необходимо перемешать и выдержать не менее 10 мин.

3 Процесс окрашивания

3.1 Нанесение эмали производится не менее чем в два слоя методами пневматического распыления.

3.2 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%.

3.3 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.

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

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

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

3.7 Покрытие 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) °С - не менее 24 часов.

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

3.9 Сушка каждого слоя покрытий эмали КО-811 производится при температуре $(200 \pm 2)^\circ\text{C}$ в течение 2 часов.

3.10 Теоретический расход эмали при нанесении покрытия толщиной 40-50 мкм составляет 90-110 г/м² при эксплуатации покрытия в условиях повышенных (440°C) температур.

3.11 Расход эмали зависит от характера окрашиваемой поверхности, от ее конфигурации и пористости, наличия навыков работы.

3.12 Транспортирование, монтаж конструкций и оборудования можно производить не ранее, чем через сутки после окрашивания.

4 Контроль качества

4.1 Контроль качества эмали КО-811 осуществляется по показателям сертификата качества, соответствующим характеристикам технических условий.

5 Требования безопасности

5.1 Охрана труда и техники безопасности осуществляется по техническим документам производителя работ с учетом свойств эмалей.

5.2 Токсичность и пожароопасность эмалей обусловлена наличием в их составе ароматических растворителей (ксилола, сольвента). Растворители по степени воздействия на организм человека относятся к 3 классу опасности (ПДК_{рз} – 150/50 мг/м³).

5.3 При нанесении эмали на открытом воздухе необходимо следить, чтобы рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением эмали, должны пользоваться резиновыми перчатками, газопылезащитными респираторами.

5.4 Запрещается производить нанесение эмали в закрытых помещениях, ямах, колодцах без средств индивидуальной защиты. Для защиты органов дыхания использовать изолирующий шланговый противогаз.

5.5 Эмаль относится к легковоспламеняющимся жидкостям в связи с наличием ароматических растворителей в её составе. При работе с ней 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.

5.6 В случае загорания эмали необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, пенным или углекислотным огнетушителем, пенными установками, тонко распыленной водой.

6 Условия хранения

6.1 Эмаль КО-811 хранят в плотно закрытой таре, предохраняют от действия тепла и прямых солнечных лучей при температуре от -30°C до $+30^\circ\text{C}$.