

ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

Краски кровельной по оцинкованному железу

Наименование материала, назначение:	Краска кровельная по оцинкованному железу ТУ 2316-042-32811438-2002. Водно-дисперсионная кровельная краска по оцинкованному железу по своим характеристикам сходна с кровельной краской по шиферу. Она защищает оцинковку от воздействия неблагоприятных погодных факторов и тем самым продлевает срок службы кровельного материала. Краска экологически безопасна. Краска предназначена для защиты и декоративной окраски крыш, водостоков, отливов и других деталей из оцинкованного железа, а также загрунтованного черного и цветного металла. Образует водостойкое покрытие, устойчивое к воздействию УФ излучения и перепадам температуры, не выцветает со временем. Краска продлевает срок службы оцинкованных поверхностей и придает им привлекательный вид.
Состав:	Акрилатная дисперсия, загуститель, пигменты и наполнители, биоцид, полезные добавки, вода.
Ограничения:	Не рекомендуется окрашивать кровли из новых оцинкованных листов, так как они иногда покрыты слоем масла и имеют гладкую поверхность, на которой краска не будет прочно держаться. Лучше окрашивать оцинкованные поверхности, прослужившие не менее 1 года.
Фасовка:	- ведра пластмассовые вместимостью 2,1 кг, упаковываются в гофроящики по 4 шт.; - ведра полиэтиленовые вместимостью 10,5 кг, упаковываются в индивидуальные гофроящики;
Общие положения	инструкция регламентирует технологию нанесения материала Краска кровельная по оцинкованному железу (ТУ 2316-042-32811438-2002)
Подготовка поверхности:	Окрашиваемую поверхность необходимо очистить от пыли, грязи и отслаивающегося старого покрытия. Оцинкованную поверхность тщательно обезжирить любым растворителем или щелочным моющим средством, затем промыть водой и высушить. Соскоблить все имеющиеся на поверхности пятна ржавчины. Очищенные от ржавчины места покрыть антикоррозионной грунтовкой, например грунтовкой-модификатором ржавчины. Перед применением краску тщательно перемешать (если краска долго стояла, то рекомендуется взболтать банку в течение 30 секунд).
Обезжиривание	необходимо производить растворителями: Растворителем №1, Ксилолом марки АО НОВБЫТХИМ, ацетоном. Запрещается использование скипидара, сольвента и т.п.
Обеспыливание	Окрашиваемые поверхности должны быть чистыми и свободными от пыли, возникшей в результате очистки. Обеспыливание производят промышленным пылесосом или сжатым воздухом, который должен быть чистый без содержания масла и влаги
Температура эксплуатации	От минус 50°С до плюс 80°С

покрытия:	
Грунтовочный слой: Минеральные поверхности Загрунтованные металлические поверхности и поверхности из оцинкованной стали	Для окраски минеральных поверхностей краска не требует применения специальных грунтовок. Грунтовочный слой рекомендуется проходить краской, разбавленной водой не более 10% не требуют применения специальных грунтовок
Подготовка материала:	Перед применением краска перемешивается в таре завода-производителя вручную или электромиксером не менее 5 минут полного исчезновения осадка и однородности по всему объему. Для получения качественного покрытия температуры наносимого материала и окрашиваемой поверхности должны быть близки.
Разбавление	Для создания грунтовочного слоя краска разбавляется проточной водопроводной водой с показателем общей минерализации (TDS) не более 70 мг/л или дистиллированной водой не более 10%
Пневматическое распыление	Рекомендуется предварительная фильтрация материала через сито с сеткой 01-02 по ГОСТ 6613-86
Нанесение материала	После разбавления и перемешивания перед нанесением материал выдерживают 10-15 минут, повторно перемешать В перерывах между работой материал должен храниться в плотно закрытой таре. Перед началом работы материал необходимо перемешать
Климатические условия	Температура окружающей среды: от +10°C до +30°C Относительная влажность воздуха должна быть не более 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы на 3°C Запрещается производить окрашивание во время выпадения осадков или вероятности их выпадения в течение времени, необходимого для высыхания покрытия до степени 3 (ГОСТ 19007- 73). Окрасочные работы должны быть завершены не менее, чем за 4 часа до захода солнца во избежание конденсации влаги на несформированном покрытии
Полосовое окрашивание	До нанесения первого слоя необходимо произвести полосовое окрашивание кистью трудно доступных мест, а также стыков. Рекомендуемое разбавление: 5%-10% воды
Пневматическое распыление	При пневматическом распылении необходимо соблюдать: • давление воздуха: 3,0-4,0 кгс/см² • диаметр сопла: 1,5 -2,0 мм • рекомендуемое разбавление: 0% — 15% воды • расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности: 200-400 мм
Безвоздушное распыление	При безвоздушном распылении необходимо соблюдать: • рабочее давление: 120-160 Бар • диаметр сопла безвоздушного распылителя (мм): 0,38 — 0,48

	• рекомендуемое разбавление: 0% - 5% воды • угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции • расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности: 300-500 мм
Ручное нанесение	При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой поверхности используются валики без ворса (предпочтительно велюр) и кисти из натуральных волокон различных размеров и форм
Важно!	Производство малярных работ на больших площадях во избежание видимых стыков необходимо осуществлять за один проход и с использованием материала из одной партии
Промывка оборудования	Инструмент, тару и пятна от невысохшей краски отмывают водой.
Толщина покрытия	Материал наносится в 2-3 слоя: ◦ первый грунтовочный ◦ последующее нанесение — основное нанесение При окрашивании поверхностей из минеральных материалов толщина покрытия определяется на металлических контрольных образцах, окрашиваемых одновременно с поверхностью минерального материала Рекомендуемая толщина покрытия: 50 мкм
Расход материала	Расход: 50–100 г/м ² при нанесении валиком в один слой
Сушка	Время полного высыхания: 1—2 часа.
Межслойная сушка	Минимальное время выдержки покрытия до нанесения последующего слоя: ◦ при температуре +10°C — 2 часа ◦ при температуре +20°C — 1 час ◦ при температуре +30°C — 0,5 часа и влажности не более 50%. Полная сушка Время выдержки покрытия до набора оптимальных свойств при +20°C и влажности не более 50%: не менее 96 часов
Кантование / транспортирование	При положительных температурах окружающего воздуха кантование конструкций допускается производить (мягкими стропами) не ранее, чем через 3 часа после нанесения в целях исключения появления задиров. Транспортирование и монтаж конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения финишного слоя. Не допускать выгружать конструкции сбрасыванием, а также перемещать их волоком
Ремонт покрытия:	При повреждении участка покрытия произвести зачистку ручным инструментом, обеспылить и окрасить участок послойно (кистью, валиком)
Срок годности:	Гарантийный срок годности краски по оцинкованному железу: 24 месяца с даты изготовления
Условия хранения и транспортировки	Кровельная краска по оцинкованному железу может транспортироваться любым видом крытого транспорта согласно правилам перевозки, установленным для данного вида транспорта. Кровельная краска по оцинкованному железу должна транспортироваться и храниться в герметично закрытой таре при температуре не ниже 0 °C. Морозостойкий состав выдерживает 5 циклов заморозки–оттаивания при температуре до –20 °C во время транспортировки. . При замораживании банку с краской необходимо выдержать при комнатной температуре не менее 24 часов

Требования безопасности	Кровельная краска по оцинкованному железу является пожаро- и взрывобезопасной продукцией, что обусловлено водной основой ее состава.
-------------------------	--

Информация по использованию продукции АО «НОВБЫТХИМ» основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте применения продукции.

В случае не соблюдения требований инструкции, АО «НОВБЫТХИМ» не несет ответственности за качество и срок службы покрытия.

АО «Новбытхим» рекомендует потребителям, у которых возникли вопросы по использованию продукции, обращаться к сотрудникам АО «Новбытхим» по тел: +7 812 322 39 33.