



ПРОИЗВОДСТВО СМАЗОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

**RUSMA**  
Р У С М А

г. Санкт-Петербург

Ип 46977243.024.06.2-2016

Инструкция по применению  
состава воскового защитного «РУСМА»



## ИНСТРУКЦИЯ

по применению состава воскового защитного «РУСМА» ТУ 0255-182-46977243-2016

Ип 46977243.024.06.2-2016

### 1 Назначение

1.1 Состав восковой защитный «РУСМА» (далее по тексту – состав) предназначен для защиты от коррозии различных металлических поверхностей на период хранения и транспортирования при различных климатических условиях, в том числе повышенной влажности и морского климата.

1.2 Состав совместим с металлами и материалами, стойкими к воздействию растворителей, не разрушает защитные слои и покрытия, предварительно нанесенные на металлические поверхности, экологически безопасен, при необходимости легко удаляется с поверхностей, образует тонкую адгезионную защитную восковую пленку, стойкую к различным погодным условиям.

1.3 Состав обеспечивает противокоррозионную защиту поверхности на период хранения и транспортирования на открытой площадке (условия хранения по ГОСТ 15150 – 1,6). Срок консервационной защиты – 24 месяца.

1.4 Температурный диапазон применения состава воскового защитного «РУСМА» от минус 60°C до плюс 130°C.

### 2 Применение

2.1 Состав восковой защитный «РУСМА» представляет собой жидкость бежевого цвета, состоит из смеси синтетических масел, воска, ингибиторов коррозии и растворителя. Не содержит кислот и смол, кремнийорганических соединений и компонентов с их содержанием.

2.2 Перед использованием состав в таре тщательно перемешать до однородного состояния и равномерного распределения восковых частиц. При пониженных температурах окружающей среды состав в таре необходимо выдержать при комнатной температуре не менее 10 часов, затем тщательно перемешать.

### 3 Нанесение

3.1 Поверхность должна быть чистой и сухой, не должна иметь заусенцев, налета ржавчины. Острые края кромок притуплены. При защите от коррозии поверхностей с нанесенными ранее различными защитными слоями и покрытиями состав наносят поверх данных слоев.

3.2 Состав наносят путем распыления (краскопульт, аэрозольный баллон), окунанием или с помощью кисти.

#### 3.2.1 Нанесение кистью

Производится с применением чистой малярной кисти, предпочтительно использовать кисти, предназначенные для красок на масляной основе. Длина ворса и размер кисти настоящей инструкцией не ограничиваются.

Для равномерного нанесения необходимо обмакнуть кисть в состав восковой и перенести порцию воска на поверхность металлического изделия и плавными длинными мазками покрыть всю её площадь. При нанесении кистью следует избегать пузырей и подтеков состава воскового, не прикладывать излишних усилий при нажатии на кисть.

Рекомендуемый температурный диапазон для нанесения состава воскового кистью от минус 10 °С до плюс 35 °С.

### 3.2.2 Нанесение из аэрозольного баллона

Состав восковой наносят методом распыления под углом 90° ровным слоем без подтеков по всей поверхности металлического изделия с расстояния 15-20 см.

В случае если состав восковой из баллона расходуется не полностью, то после завершения работы баллон необходимо перевернуть, выпустить остатки состава воскового, во избежание засорения сопла баллона.

Рекомендуемый температурный диапазон для нанесения состава воскового из аэрозольного баллона от минус 20 до плюс 35 °С.

### 3.2.3 Нанесение краскопультom

Производится распылением при помощи краскопульта с диаметром сопла до 1,3 мм. Рекомендованная модель краскопульта – Satajet 4000B RP. Распыление следует проводить по всей поверхности металлического изделия с расстояния 15-20 см.

Рекомендуемый температурный диапазон для нанесения состава воскового краскопультom от минус 10 до плюс 35 °С.

### 3.2.4 Нанесение окунанием

Производится путем погружения изделий, подлежащих обработке, в емкость с составом восковым. Изделия выдерживаются в емкости в течение 30-60 секунд, затем извлекаются и выдерживаются до окончания стекания излишков состава воскового (10 минут). Во избежание осаждения восковых частиц, необходимо обеспечить постоянное перемешивание состава воскового в емкости.

Рекомендуемый температурный диапазон для нанесения состава воскового окунанием от минус 10 до плюс 25 °С.

3.3 Удельный расход состава воскового – 100-150 г/м<sup>2</sup> при рекомендуемой толщине слоя состава в 10 мкм. Состав в аэрозольном баллончике (520 мл) достаточно для покрытия поверхности площадью 1,0 м<sup>2</sup> при толщине слоя 10 мкм.

Данная толщина обеспечивается соблюдением всех условий нанесения состава на поверхность. Контролировать толщину слоя состава толщиномером невозможно.

3.4 При нанесении состава воскового поверх покрытия «РУСМА Полимер Премиум НДМ» необходимо контролировать толщину защитных слоев.

3.4.1 Последовательность нанесения защитных слоев на резьбовую часть трубы следующая:

- толщина фосфатного слоя в пределах 6-15 мкм,
- толщина слоя покрытия «РУСМА Полимер Премиум НДМ» в пределах 20-40 мкм,
- толщина слоя состава воскового защитного «РУСМА» 10 мкм.

3.4.2 Свинчивание и установка предохранительных протекторов возможны как сразу после нанесения состава воскового, так и после формирования на поверхности резьбой части трубы восковой пленки.

3.5 Состав восковой с металлических и с резьбовых поверхностей легко удаляется ветошью смоченной уайт-спиритом техническим по ГОСТ 3134, бензином-растворителем БР-2 или паро-струйным очистителем.

3.6 Кисти, краскопульт необходимо предохранять от загрязнения. После завершения работы для промывки сопла краскопульта, кистей от остатков состава воскового рекомендуется использовать бензин-растворитель БР-2, уайт-спирит.

**ВНИМАНИЕ!** В случае неполного использования состава воскового защитного «РУСМА» его остатки из стакана краскопульта, емкости для окунания необходимо перелить в герметичную тару с плотно закрывающей пробкой (крышкой), в связи с содержанием в составе восковом защитном «РУСМА» легколетучего растворителя.

Невыполнение данного требования приводит к изменению консистенции состава воскового защитного и к невозможности дальнейшего применения состава воскового защитного «РУСМА»!

#### 4 Требования безопасности

4.1 При применении состава воскового необходимо осуществлять по ГОСТ 12.1.005 и СанПиН 1.2.3685-21: нефрас С150/200 (в пересчете на С) – 300/100 мг/м<sup>3</sup>, углеводороды - 900/300 мг/м<sup>3</sup>.

4.2 При проведении работ по нанесению состава воскового необходимо применять индивидуальные средства защиты согласно типовым отраслевым нормам, утвержденным в установленном порядке, а именно спецодежда 2-ого класса защиты по ГОСТ Р 12.4.290, кожаные ботинки по ГОСТ 12.4.137, комбинированные рукавицы по ГОСТ 12.4.010, перчатки резиновые технические по ГОСТ 20010, очки защитные по ГОСТ 12.4.253, фильтрующий противогазовый респиратор РПГ-67 с патроном марки А по ГОСТ 12.4.296.

4.3 При попадании состава воскового на незащищенные участки кожи, его необходимо удалить ветошью, загрязненные участки вымыть водой с мылом.

4.4 Все производственные помещения, в которых производятся работы с составом восковым, должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией.

#### 5 Хранение

5.1 Состав восковой должен храниться в герметично закрытой таре изготовителя.

5.2 Состав восковой относится к легковоспламеняющимся жидкостям. Состав пожароопасен и взрывобезопасен. Температура вспышки состава воскового в закрытом тигле 58°C.

5.3 Ящики с упакованным в потребительскую тару составом восковым следует хранить на поддонах в крытых сухих складских вентилируемых помещениях на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов. Необходимо предохранять тару с составом от воздействия прямых солнечных лучей. В помещении для хранения состава воскового запрещается обращение с открытым огнем.

5.4 Температурный режим хранения и транспортирования состава воскового не ниже 5°C и не выше 45°C.

5.5 На рабочих местах применения состава воскового и в складских помещениях для хранения исключить источники открытого огня и искрообразования, запретить курение.

5.6 Гарантийный срок хранения состава воскового защитного «РУСМА» в таре изготовителя - 1 год с момента изготовления.

Зам. генерального директора  
по маркетинговым исследованиям  
и новым разработкам

Литвинов А.С.

РОССИЯ, 192241, г. Санкт-Петербург, Муниципальный округ № 75 Вн.тер.г., ул. Софийская

д.54, литера А, помещ.10-Н, №6 ИНН 7816121796

тел./факс (812) 707-31-08, 707-31-24, 707-29-28, 707-31-32

Р/сч 40702810955100145365 в Северо-Западном банке

ПАО «Сбербанк России» БИК 044030653 КПП 781601001

К/сч 30101810500000000653, ОКПО 46977243

e-mail: info@rusma.spb.ru

