



АКТЕРМ

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ
КОМПАНИЯ ИЗОЛЯЦИОННЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ

Инструкция по применению – АКТЕРМ Цинк

Технологический процесс

1. Технологический процесс получения антикоррозионного покрытия на основе состава для холодного цинкования «АКТЕРМ Цинк» состоит из следующих последовательно выполняемых операций:

- 1.1. Подготовка поверхности к нанесению антикоррозионного покрытия;
- 1.2. Приготовление рабочего состава для нанесения;
- 1.3. Нанесение защитного покрытия;
- 1.4. Послойная сушка покрытия;
- 1.5. Контроль качества антикоррозионного покрытия;
- 1.6. Окончательная выдержка антикоррозионного покрытия перед вводом в эксплуатацию.

2. Технологический процесс нанесения антикоррозионного покрытия рекомендуется осуществлять при температуре окружающего воздуха не ниже минус -30С.

3. При выполнении работ по антикоррозионной защите в зимнее время на открытом воздухе, необходимо:

- сооружение навесов или укрытий для защиты от осадков;
- температура поверхности металла должна быть не менее, чем на + 30С выше точки росы.

Подготовка металлической поверхности для нанесения покрытия:

1. Все части изделий, подлежащие защите, должны быть доступны для осмотра, подготовки поверхности, нанесения защитного покрытия и контроля его качества.

2. Поверхность изделия, подлежащая подготовке перед нанесением покрытия, не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 0,3мм), сварочных брызг, наплывов пайки, прожогов, остатков флюса. Места сварки металлоконструкций (прокатных уголков, пластин и т.п.) не должны иметь скрытых для доступа щелей, полостей. При наличии масляных, жировых и других загрязнений поверхность очищается с помощью моющих средств.

3. Перед нанесением покрытия «АКТЕРМ Цинк» металлическую поверхность следует подготовить:

- 3.1. Новая сталь (металлопрокат) при наличии плотно держащейся окалины - подвергнуть пескоструйной обработке до степени 2 по ГОСТ 9-402 и обезжирить.
- 3.2. Новая сталь (металлопрокат) при отсутствии окалины – обезжирить.
- 3.3. Старая заржавленная поверхность - рыхлая ржавчина удаляется ручным или механическим способом (скребки, щетки и т.п.), или пресной водой под высоким давлением 10 – 20 МПа, затем поверхность обезжиривается.
- 3.4. Ранее оцинкованная поверхность - загрязнения и верхний слой солей цинка удаляются ручным или механическим способом (водой под высоким давлением 10 – 20 МПа), затем поверхность обезжиривается.
- 3.5. Ранее окрашенная поверхность – краску необходимо удалить химическим способом, смывкой (ручным, механическим способом или водой под сверхвысоким давлением 175 – 275 Мпа), затем поверхность обезжиривается.
4. При механической обработке поверхности шлифкругами или шлифовальной шкуркой вручную зернистость абразива должна быть в диапазоне от 5 до 6 по ГОСТ 3647-71, либо от 180 до 220 по европейскому стандарту FEPA. После использования ручного и механических методов очистки поверхность обеспыливается. Не допускается наличие необработанных участков.
5. Используемый для очистки сжатый воздух должен быть сухим, чистым и соответствовать ГОСТ 9.010-80.
6. При обезжиривании поверхности небольшими участками обработать чистой кистью, смоченной в растворителях сольвент, ксилол.
7. Рабочий состав наносится на очищенную и обезжиренную поверхность не позднее, чем через 12 часов, если металлоконструкции находятся на открытом воздухе, и 48 часов, если они находятся в помещении.

Приготовление рабочего состава

1. Состав «АКТЕРМ Цинк» полностью готов к применению для нанесения кистью, валиком, краскопультом. В случае необходимости материал допускает разбавление растворителями сольвент (нефтяной или каменноугольный), ксилол. Разбавлять «АКТЕРМ Цинк» другими разбавителями не допускается.
2. Материал «АКТЕРМ Цинк» перед применением необходимо перемешать в емкости до образования однородной массы миксером-насадкой на дрель.

Нанесение материала

1. Рабочий состав наносится на очищенную и обезжиренную поверхность не позднее, чем через 12 часов, если металлоконструкции находятся на открытом воздухе, и 48 часов, если металл находится в помещении. Независимо от выбранного способа нанесения состава на подготовленную поверхность сварные швы, а также места, труднодоступные для нанесения состава окрасочным оборудованием, следует вначале прокрасить кистью. При наличии щелей и скрытых пустот после сварки исключить возможность попадания влаги в эти места (любыми способами гидроизоляции, не загрязняющими поверхность).

2. Материал «АКТЕРМ Цинк» может наноситься на обрабатываемую поверхность при помощи кисти, валика, краскораспылителем или окунанием.

2.1. Нанесение кистью:

Кисть должна быть из натуральной щетины, чистой от пыли и других загрязнений. Разбавления состава «АКТЕРМ Цинк» разбавителями в стандартных условиях не требуется.

2.2. Нанесение валиком:

Валик должен быть из материала, стойкого к органическим растворителям, чистым от грязи, ранее использованных ЛКМ. Разбавления состава «АКТЕРМ Цинк» в стандартных условиях не требуется.

2.3. Нанесение методом пневматического распыления:

Оборудование должно быть чистым от загрязнений, ранее использованных ЛКМ. Разбавление состава «АКТЕРМ Цинк» при необходимости производится разбавителями сольвент или ксилол, в соотношении до 5 % по весу. Давление воздуха 0,2 – 0,3 МПа (2 – 3 bar). Диаметр сопла 2,0 – 3,0 мм.

2.4. Нанесение методом безвоздушного распыления:

Оборудование должно быть чистым от загрязнений, ранее использованных ЛКМ. Разбавление «АКТЕРМ Цинк» при необходимости производится разбавителями сольвент или ксилол, в соотношении до 4 % по весу. Давление 8 – 12 МПа (80 – 120 bar). Диаметр сопла 0,015 – 0,025 дюйма или 0,38 – 0,63 мм.

2.5. Нанесение методом окунания:

Разбавление «АКТЕРМ Цинк» при необходимости производится разбавителями сольвент или ксилол, в соотношении до 15% по весу.

Рабочий состав «АКТЕРМ Цинк» должен в процессе нанесения любым способом периодически перемешиваться (через 20 - 30 мин.).

Материал необходимо наносить послойно, перекрывая кромку ранее нанесённой полосы.

Общая толщина покрытия должна быть min 40 мкм – max 160 мкм. При нанесении на конструкции, чьи механические деформации незначительны, можно увеличить максимальную толщину покрытия до 200 мкм.

Все работы по нанесению материала «АКТЕРМ Цинк» проводятся при температуре от – 30о до +50С и относительной влажности до 90%. Состав можно наносить на влажную поверхность. При этом на поверхности не должно быть влаги в виде капель, а при отрицательных температурах нанесения исключить наличие корки льда. Рекомендуются использовать навесы при нанесении покрытия в условиях осадков (снег, дождь).

Контроль качества антикоррозионных работ

Качество антикоррозионных работ контролируется как в процессе выполнения отдельных операций, так и после выполнения всего комплекса работ.

Контролировать качество покрытия следует внешним осмотром. Покрытие после полимеризации не должно иметь сквозных пор, пузырей и видимых повреждений.

Толщина покрытия контролируется после высыхания с помощью приборов - толщиномеров.

Устранение дефектов и ремонт покрытия

Дефектное место (отслоение, вздутие, и т.п.), возникшее в процессе нанесения покрытия, а также эксплуатации, подлежит немедленному устранению. Дефектный участок зачистить наждачной бумагой, обезжирить и просушить. На подготовленную поверхность нанести антикоррозионное покрытие в соответствии с технологией нанесения. Толщину покрытия на металлической поверхности следует определять толщиномером.

Транспортирование и хранение

Материал «АКТЕРМ Цинк» транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

Материал хранят в закрытых складских проветриваемых помещениях или под навесами при температуре не выше 35С. При хранении при более высокой температуре изготовитель не гарантирует соответствие материала требованиям спецификации.

Материал «АКТЕРМ Цинк» должен храниться в таре с плотно закрытыми крышками, исключающими попадание влаги, пыли и других загрязнений и прямых солнечных лучей.

АКТЕРМ