

# Инструкция по применению лака по металлу Elcon Smith

## 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 с последующей промывкой водой и осушением поверхности.

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 Лак Elcon Smith перед применением перемешивают и выдерживают до прекращения выделения пузырьков воздуха.

2.2 Рекомендуемая рабочая вязкость перед нанесением при пневматическом распылении- 12- 17 с.

2.3 Вязкость лака указана в сертификатах качества на него. 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 растворители (ксилол, сольвент (130/150, растворитель Р-5).

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

## 3 Процесс окрашивания

3.1 Нанесение лака производится не менее чем в два слоя методами пневматического распыления, валиком, кистью, окунанием.

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/см<sup>2</sup>, диаметр 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 лака 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 Бетонные, асбоцементные, оштукатуренные, цементнопесчаные поверхности окрашиваются в три слоя.

3.8 Покрытие лака высыхает до степени 3 в зависимости от влажности и температуры воздуха в течение 2-3 часов. Время окончательной сушки покрытия при температуре  $(20\pm 2)$  °С – не менее 24 часов.

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

3.10 Теоретический расход при нанесении лака Elcon Smith с толщиной покрытия 20-40 мкм составляет 120-150 г/м<sup>2</sup> без учета технологических потерь.

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

#### **4 Контроль качества**

4.1 Контроль качества лака Elcon Smith 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 лака.

5.2 Токсичность и пожароопасность лака обусловлена наличием в его составе ароматических растворителей (ксилола, сольвента). Растворители по степени воздействия на организм человека относятся к 3 классу опасности (ПДК<sub>крз</sub>– 150/50 мг/м<sup>3</sup>).

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

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

5.5 Лаки относятся к легковоспламеняющимся жидкостям в связи с наличием ароматических растворителей в их составе. При работе с ними 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 лака необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, пенным или углекислотным огнетушителем, пенными установками, тонко распыленной водой.

#### **6 Условия хранения**

6.1 Лак Elcon Smith хранят в плотно закрытой таре, предохраняют от действия тепла и прямых солнечных лучей при температуре от -40°С до +40°С.