

Руководство по нанесению грунта антикоррозионного быстросохнущего «СпецКор»

1 Описание, область применения

1.1 Грунт антикоррозионный быстросохнущий «СпецКор» предназначается для улучшения сцепления основного покрытия с окрашиваемой поверхностью и обеспечения антикоррозионной защиты новых и эксплуатируемых металлоконструкций из стали (изделий, оборудования), эксплуатируемых в условиях открытой атмосферы со среднеагрессивной степенью воздействия.

1.2 Является однокомпонентным материалом. Выпускается в сером, красно-коричневом и песочном цветах.

1.3 Грунт антикоррозионный быстросохнущий «СпецКор» требует обязательного перекрытия материалами: эмалью КО-174, грунт-эмалью «СпецКор» (матовая, полуглянцев или с молотковым эффектом) или грунт-эмалью акриловой «НЕНС».

2 Подготовка поверхности

2.1 Поверхность окрашиваемого изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок радиусом менее 2,0 мм, сварочных брызг, наплывов пайки, остатков флюса.

2.2 Обезжиривание производится ветошью, смоченной ортоксолом, толуолом. Сушка поверхности перед нанесением грунта 15 мин при температуре $(20,0 \pm 2)^{\circ}\text{C}$. При отрицательных температурах для обезжиривания применять растворители марок Р-4, Р-5, ацетон.

2.3 Очистка от ржавчины, прокатной окалины, слоев старой краски производится до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (табл.9) или степени Sa2^{1/2} по ГОСТ Р ИСО 8501-1:2014, т.е. при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои. После очистки поверхности абразивоструйным методом обезжиривание не производится.

2.4 Шероховатость очищенной поверхности R_z (по ГОСТ 2789-73) должна быть не более 40-60 мкм. Если R_z выше данной величины необходимо нанесение дополнительного слоя грунта.

В случае невозможности произвести абразивоструйную обработку на объекте допускается очистка поверхности металла до степени St 3 по ГОСТ Р ИСО 8501-1:2014 механизированным инструментом. После очистки поверхности абразивоструйным методом обезжиривание не производится.

2.5 После очистки поверхность следует обеспылить сжатым воздухом, либо промышленным пылесосом.

Если на подготовленной поверхности имеются следы масляных загрязнений, изделие обезжиривается повторно.

Подготовленная металлическая поверхность должна быть окрашена в течение 6 часов при хранении на открытом воздухе и в течение 24 часов при работе внутри помещения. Не допускается попадание на подготовленную поверхность изделия воды, коррозионно-активных жидкостей и их паров. Адгезия наносимого далее покрытия на основе грунта напрямую зависит от тщательности проводимой подготовки.

3 Подготовка материала, разбавление

3.1 Перед применением грунт антикоррозионный быстросохнущий «СпецКор» тщательно перемешивают в таре завода-изготовителя электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему, после чего выдерживают в течение примерно 10 мин до исчезновения пузырей.

3.2 В случае необходимости грунт разбавляют орто-ксилолом, толуолом до рабочей вязкости в зависимости от метода нанесения, согласно таблице 3. Добавление растворителя производить постепенно небольшими порциями (по 0,5% от массы грунта с последующим перемешиванием) до получения положительного результата при нанесении: полное раскрытие угла факела, а сам факел равномерный.

Таблица 3

Метод нанесения	Рекомендуемая рабочая вязкость грунта по вискозиметру ВЗ-4 при температуре 20 ⁰ С, с
Пневматическое распыление	16-25
Безвоздушное распыление (БВР)	Не менее 60
Ручное нанесение (кисть, валик)	Не менее 50

3.3 Для получения качественного покрытия температура грунта при нанесении должна быть близка к температуре поверхности окрашиваемого изделия.

3.4 Разбавленный грунт фильтруют через сито с сеткой 0,1Н-0,2Н по ГОСТ 6613-86 или аналогичное сито импортного производства, или сетку из синтетической ткани с номинальным размером отверстий от 100 до 200 мкм по ГОСТ 4403-91.

3.5 При перерывах в работе грунт должен храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы ее необходимо перемешать пневмо- и или электромиксером и выдержать не менее 10 минут.

4 Окрашивание

4.1 Грунт наносят на поверхность методами пневматического и безвоздушного распыления, ручного нанесения (валиком или кистью).

4.2 Окраска производится при температуре окружающего воздуха от +5⁰С до +35⁰С и относительной влажности воздуха не выше 80%.

4.3 Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки образования росы не менее, чем на 3⁰С. Во время осадков, а также при сильном ветре окрашивание запрещено.

4.4 При наличии сварных швов, торцевых кромок, труднодоступных мест перед окрашиванием всей поверхности необходимо нанесение «полосового слоя» кистью. При ручном нанесении использовать кисти из натуральных волокон и безворсовые валики.

4.5 Перед нанесением грунтовки рекомендуется провести пробное окрашивание поверхности для подбора оптимальных условий нанесения для получения качественной ровной пленки (давление воздуха, расстояние от краскопульта до окрашиваемой поверхности).

4.6 При пневматическом распылении диаметр сопла должен быть 1,5-1,8 мм. Расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-400 мм, давления воздуха 1,5-2,5 кгс/см². Направление распыла факела должно быть перпендикулярно окрашиваемой поверхности

В момент нанесения на поверхность в диаметре отпечатка факела должна образовываться ровная «мокрая» пленка без подтеков, шагрени, проколов, образующая сплошное покрытие.

4.7 Подготовленная металлическая поверхность окрашивается в один слой. Время сушки на отлип при температуре (20±2)⁰С – 30 мин. Минимальное время выдержки покрытия грунта до нанесения следующего слоя при распылении, не менее 1 часа.

Рекомендуемая толщина однослойного покрытия грунта 40-60 мкм (по сухому слою).

4.8 Теоретический расход грунта при толщине покрытия (по сухому слою) 100 мкм составляет 350 г/м² (без учета технологических потерь).

5 Порядок контроля качества покрытий

5.1 Контроль качества покрытия включает в себя: проверка качества грунтовки на соответствие сертификату качества, контроль за степенью очистки металлической поверхности

5.2 Контроль толщины сухого покрытия на металлоконструкциях выполнять толщиномерами для неферромагнитных покрытий по основанию из стали (типа «Константа», «Elcometer» и др.) или микрометром МК 25 ГОСТ 4381.

6 Хранение

6.1 Гарантийный срок грунта – 12 месяцев со дня изготовления.

6.2 Хранить в герметичной таре, не допуская воздействия прямых солнечных лучей и влаги при температуре от минус 40⁰С до плюс 40⁰С.

7 Требования безопасности

7.1. При организации и выполнении окрасочных работ необходимо руководствоваться ГОСТ 12.3.002 «ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности» и ГОСТ 12.3.005 «ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования техники безопасности».

7.2. Токсичность грунтовки определяется входящим в ее состав растворителем ортоксилолом. Ортоксилол по степени воздействия на организм человека относится к 3 классу опасности по ГОСТ 12.1.007-76, ПДК в воздухе рабочей зоны -150/50 мг/м².

7.3. При производстве работ по нанесению работникам необходимо применять спецодежду, газо-пылезащитными респираторы, резиновые перчатки, защитные очки.

7.4. Грунт относится к легковоспламеняющимся жидкостям. Помещения для применения ЛКМ, должны быть оснащены постоянно работающей приточно-вытяжной вентиляцией и средствами пожаротушения. Искусственное освещение должно быть во взрывозащищенном исполнении. Применяемое электрооборудование должно иметь надежное заземление и не вызывать искрообразование. В помещениях для хранения и производства работ запрещается применение открытого огня.



ООО НПФ «ЭМАЛЬ»

429336, Чувашская Республика, г. Канаш,
тер. Элеватор, 18, т./ф. (83533) 4-73-10,
8-800-700-41-99, 8-800-700-79-72, 8-800-700-53-88

7.5. В случае загорания материала необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, инертным газом, огнетушителями: пенными и углекислотными, пенными установками, тонкораспыленной водой.