



ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ И ОКРАШИВАНИЮ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПОВЕРХНОСТИ

1. Очистка

Перед окрасочными работами поверхность тщательно очистить: снять старое покрытие, удалить ржавчину, зачистить место от масел, жира, водорастворимых солей. Механическую очистку поверхности выполнить до степени St3 или SA2-SA2,5. В некоторых случаях придать поверхности матовость (пример: глянец на новой оцинковке).

2. Обезжиривание

Первую смывку выполнить при помощи растворителя, при этом обработать всю площадь. Следующую смывку произвести тёплым мыльным раствором, затем удалить раствор водой. Обезжирить поверхность непосредственно перед окрашиванием и не позднее, чем через 6 часов после механической обработки на открытом воздухе, через 24 часа – внутри помещения. Если осталась ржавчина, то применить преобразователь ржавчины на поверхности, механически очищенной от коррозии. Полученную в результате химической реакции плёнку не смывать.

3. Грунтование

Грунтовка образует защитный антикоррозионный слой, в том числе на частично ржавых поверхностях. Необходимость применения грунтовки зависит от вида ЛКМ, типа покрытия и его назначения. Подготовка и нанесение грунтовки согласно пп. 4,5.

4. Подготовка лакокрасочного материала

Перед применением тщательно перемешать лакокрасочный материал до однородного состояния и полного исчезновения осадка, затем выдержать в течение 10 минут до исчезновения пузырей (если нет других инструкций в способе применения). Вязкость краски указана в паспорте качества и техническом описании. При необходимости разбавить и довести до рабочей вязкости растворителем. Степень разбавления краски до рабочей вязкости может достигать 10%. Если в процессе окрашивания есть перерыв, то в течение этого периода краску хранить в плотно закрытой таре. Перед возобновлением работ повторно перемешать материал и выдержать не менее 10 минут.

5. Окрашивание

Поверхность перед окрашиванием должна быть полностью сухой и чистой. Температура поверхности при окрашивании - не выше +20 градусов. Перед окрашиванием при отрицательных температурах краска должна отстояться в тёплом помещении не менее 24 часов. Для предотвращения образования инея и ледяной корки обеспечить такие условия, чтобы температура окрашиваемой поверхности была не менее чем на 3 градуса выше точки росы.

На сварные швы, торцы, труднодоступные места предварительно нанести краску кистью. Окраска производится в 2-3 перекрёстных слоя с промежуточной сушкой между слоями. Количество слоёв зависит от толщины однослойного покрытия, метода нанесения и условий полимеризации.

Время сушки зависит от температуры окружающего воздуха. При отрицательной температуре время выдержки увеличивается в 2-3 раза.