

# Инструкция по применению атмосферостойкой эмали КО-174

## 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 необработанной 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 Эмаль КО-174 перед применением тщательно перемешивается мешалкой до однородности и полного исчезновения осадка по всему объему, затем выдерживается в течение 10 минут до исчезновения пузырей.

2.2 Рекомендуемая рабочая вязкость эмали перед нанесением должна быть: при пневматическом распылении – 17-25 с, при нанесении кистью или валиком – 25-35 с.

2.3 Вязкость эмали указана в сертификате качества на нее. 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 ароматические растворители (ксилол, сольвент (130/150)). Степень разбавления эмали до рабочей вязкости может достигать до 30 %.

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

## 3 Процесс окрашивания

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

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 эмали 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 высыхает до степени 3 в зависимости от влажности и температуры воздуха в течение 2 часов, в дальнейшем идет полимеризация и отверждение покрытия. Время окончательной сушки покрытия при температуре  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$  - 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 эмали при нанесении покрытия толщиной 40 мкм составляет 130-150 г/м<sup>2</sup> без учета технологических потерь.

3.11 Теоретический расход эмали по бетону, асбоцементным, оштукатуренным, цементнопесчаным поверхностям при толщине покрытия 80-100 мкм составляет 450-550 г/м<sup>2</sup> без учета технологических потерь.

3.12 Расход эмали зависит от характера окрашиваемой поверхности, от ее конфигурации и пористости, наличия навыков работы.

#### **4 Контроль качества**

4.1 Контроль качества эмали КО-174 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 эмали.

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

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

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

5.5 Эмали 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 эмали необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, пенным или углекислотным огнетушителем, пенными установками, тонко распыленной водой.

#### **6 Условия хранения**

6.1 Эмаль КО-174 хранят в плотно закрытой таре, предохраняют от действия тепла и прямых солнечных лучей при температуре от минус 30<sup>o</sup>C до плюс 30<sup>o</sup>C.