

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ АКТЕРМ Цинк™

АКТЕРМ Цинк™ обеспечивает долговременную протекторную защиту от коррозии сталей в водных средах, почве, атмосфере и применяется для защиты металлоконструкций, трубопроводов, мостовых опор и перекрытий, заборов, дорожных ограждений, опор ЛЭП, емкостей для воды, портовых и гидросооружений, морского, речного и наземного транспорта. АКТЕРМ Цинк™ используется как самостоятельное цинковое покрытие по металлу. Составы полностью готовы к применению, легко наносятся любым лакокрасочным способом при любой температуре (от -30°С до +50°С), по влажной поверхности металла и даже на ржавчину. Материалы безопасны, можно использовать в пищевой промышленности. Время сушки - от 20 мин. Используя самые современные научные разработки, технологии и материалы, нам удалось достичь максимального качества продукта при его доступной цене.

Все работы по производству состава должны проводиться в помещениях, снабженных механической общеобменной приточно – вытяжной вентиляцией, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны и атмосферного воздуха в соответствии с положениями ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313, ГН 2.1.6.1314, СанПиН 2.2.3.1385.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение производится в соответствии с ГОСТ 9980.5.

Состав транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для каждого вида транспорта.

Состав хранят в закрытых складских проветриваемых помещениях или под навесами при температуре от минус 40° С до + 40° С. При хранении при других температурах изготовитель не гарантирует соответствие состава требованиям технических условий.

Состав должен храниться в таре с плотно закрытыми крышками, исключающими попадание влаги, пыли и других загрязнений.

УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Технологический процесс нанесения состава, изложенный в Инструкции по применению, состоит из следующих операций:

- Подготовка поверхности к нанесению состава
- Подготовка состава к нанесению
- Методы нанесения состава
- Сушка состава и время выдержки высушенного покрытия перед вводом в эксплуатацию
- Контроль качества нанесения состава и качества покрытия
- Устранение дефектов и ремонт покрытия
- Техника безопасности при проведении окрасочных работ

Технологический процесс нанесения состава рекомендуется осуществлять при температуре воздуха не ниже $-30 \pm 25^{\circ} \text{C}$.

При выполнении работ по нанесению в зимнее время на открытом воздухе рекомендуется:

- обеспечить навес или укрытие от осадков;
- температура поверхности металла должна быть не менее, чем на $+35^{\circ} \text{C}$ выше точки росы.

Теоретический расход состава (технологические потери не учитываются) - 250 г/м^2 при толщине сухого слоя покрытия 40 мкм для гладкой поверхности. При наличии шероховатости расход будет выше на $10-15 \%$.

Общая толщина покрытия должна находиться в диапазоне от 40 мкм до 160 мкм . При отсутствии деформаций на металлоконструкциях допустимо нанесение покрытия толщиной до 200 мкм .

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие состава требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения и применения установленных настоящими техническими условиями.

Гарантийный срок хранения составляет 12 месяцев со дня изготовления. По истечении гарантийного срока хранения состав перед применением подлежит проверке на полное соответствие требованиям настоящих технических условий.

Инструкция по нанесению состава для холодного цинкования АКТЕРМ Цинк™

А.1 Подготовка металлической поверхности к нанесению.

А.1.1 Все части изделий, подлежащие защите, должны быть доступны для осмотра, подготовки поверхности, нанесения защитного покрытия и контроля его качества.

А.1.2 Поверхность изделия, подлежащая подготовке перед нанесением покрытия, не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 0,3 мм), 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.

А.1.3 Перед нанесением состава металлическую поверхность следует подготовить:

А.1.3.1 Новая сталь (металлопрокат):

- удалить жирные, масляные и другие загрязнения механическим путем или моющим средством;

- обезжирить поверхность растворителем;

А.1.3.2 Старая заржавленная поверхность:

- удалить рыхлую ржавчину любым механическим способом;

- обезжирить поверхность растворителем;

А.1.3.3 Ранее окрашенная поверхность:

- удалить краску любым механическим способом или с помощью. Смывки;

- обезжирить поверхность растворителем;

А.1.3.4 Металлические поверхности с глубокими поражениями коррозией или сложные геометрические конфигурации (литье,ковка)

- абразивоструйная обработка или очистка водой сверхвысокого давления;

- обезжирить, если нанесение состава производится более чем через 48 часов после очистки в закрытом помещении или более, чем через 8 часов в условиях открытой атмосферы.

После использования механических и абразивоструйных методов очистки поверхность обеспыливается. Используемый для очистки сжатый воздух должен быть сухим, чистым.

А.1.4 Обезжиривание поверхности проводят небольшими участками, обрабатывать чистой кистью, смоченной в растворителях сольвент или ксилол.

А.1.5 Состав наносить на очищенную и обезжиренную поверхность не позднее чем через 8 часов в условиях открытой атмосферы, через 48 часов – после очистки в закрытом помещении.

А.2 Подготовка состава к нанесению.

А.2.1 Состав без разбавления готов к нанесению кистью, валиком или окунанием. В случае необходимости при нанесении методами распыления допускается разбавление следующими растворителями: сольвент нефтяной (нефрас А-130/150) – ГОСТ 10214, сольвент каменноугольный, ГОСТ 1928, ксилол – ГОСТ 9410.

А.2.2 Перед нанесением состав необходимо тщательно перемешать до образования однородной массы. В процессе нанесения состава необходимо периодически через 10-15 минут перемешивать содержимое емкостей, чтобы не происходило оседание наполнителя (цинка).

А.3 Нанесение состава.

А.3.1 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 мета, 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).

А.3.2 Состав может наноситься на обрабатываемую поверхность при помощи кисти, валика, краскораспылителя или окунанием.

А.3.2.1 Нанесение кистью:

Кисть должна быть из натуральной щетины, чистой от пыли и других загрязнений. Разбавление состава не требуется.

А.3.2.2 Нанесение валиком.

Валик должен быть из материала, стойкого к органическим растворителям, чистым от грязи, ранее использованных ЛКМ. Разбавление состава не требуется.

А.3.2.3 Нанесение методом пневматического распыления:

Оборудование должно быть чистым от загрязнений, ранее использованных ЛКМ. Разбавление производится растворителями в соотношении до 5-10% по весу. Давление воздуха 0,2-0,3 МПа (2-3 bar). Диаметр сопла 1,8-2,5 мм.

А.3.2.4 Нанесение методом безвоздушного распыления:

Оборудование должно быть чистым от загрязнений, ранее использованных ЛКМ. Разбавление производится растворителями в соотношении до 2-4 % по весу. Давление 8-12 МПа (80-12 bar). Диаметр сопла 0,015-0,025 дюйма или 0,38-0,63 мм.

А.3.2.5 Нанесение методом окунания:

Разбавление производится растворителями в соотношении 15% по весу. Окунание производится следующим образом: изделие опускается в состав и поднимается из него равномерно.

В процессе нанесения любым способом состав должен периодически перемешиваться (через 15-20 минут).

А.3.3 Состав необходимо наносить послойно, перекрывая кромку ранее нанесенной полосы.

А.3.4 Общая толщина покрытия должна быть min 40 мкм - max 160мкм. При нанесении на конструкции, чьи механические деформации незначительны, можно увеличить максимальную толщину покрытия до 200 мкм.

А.3.5 Все работы по нанесению состава проводятся при температуре -15° С - +35° С.

А.4 Послойная сушка состава.

А.4.1 Время высыхания однослойного покрытия «сухо на отлип» при температуре (20±2)° С – 10-30 минут, при увеличении относительной влажности воздуха выше 75% время увеличивается до 6-8 часов.

А.4.2 Нанесение последующих слоев можно проводить спустя один час. Полное высыхание покрытия – 36 часов.

А.5 Контроль качества нанесения.

А.5.1 Качество работ по нанесению состава контролируется как в процессе выполнения отдельных операций, так и после выполнения всего комплекса работ.

А.5.2 Контролировать качество покрытия следует внешним осмотром. Покрытие после полимеризации не должно иметь сквозных пор, пузырей и видимых повреждений.

А.5.3 Толщина покрытия контролируется после высыхания с помощью приборов – толщиномеров.

А.6 Устранение дефектов и ремонт покрытия.

А.6.1 Дефектное место (отслоение, вздутие и т.п.), возникшее в процессе нанесения покрытия, а также эксплуатации, подлежит немедленному устранению.

А.6.2 Дефектный участок, совместно с неповрежденным покрытием шириной 20-30 мм по периметру дефектного участка, зачистить наждачной бумагой, обезжирить и просушить.

А.6.3 На подготовленную поверхность нанести состав в соответствии с технологией нанесения по разделу 3 данной инструкции.

А.6.4 Толщину покрытия на металлической поверхности следует определять толщиномером.

А.7 Техника безопасности при нанесении.

А.7.1 Основные требования безопасности к работам по обезжириванию растворителями, хранению и транспортировке химических веществ должны соответствовать ГОСТ 12.3.016.

А.7.2 При выполнении работ по подготовке поверхности необходимо: пользоваться индивидуальными средствами защиты органов дыхания, лица и глаз; следить за постоянной работой вентиляционных установок и герметичностью оборудования и коммуникаций;

А.7.3 Требования безопасности к организации рабочих мест.

А.7.3.1 Воздух рабочей зоны помещения, в котором проводят подготовку поверхности металлов, должен соответствовать ГОСТ 12.1.005.

А.7.3.2 Уровень шума и вибраций, которые возникают при механической, абразивной и пескоструйной обработке, не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.003, ГОСТ 12.1.012 и Санитарным нормам проектирования промышленных предприятий СП 245.

А.7.3.3 Помещение, в котором проводят обезжиривание растворителями, должно быть обеспечено средствами пожаротушения.

А.7.3.4 При работе со сжатым воздухом необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.005.

А.7.3.5 Средства индивидуальной защиты должны соответствовать требованиям стандартов:

- респиратор РПГ – 67 А ГОСТ 12.4.100;
- комбинезоны – ГОСТ 12.4.099 или ГОСТ 12.4.100;
- халаты – ГОСТ 12.4.131 или ГОСТ 12.4.132;
- фартуки – ГОСТ 12.4.029;
- обувь специальная – ГОСТ 12.4.137;
- сапоги резиновые – ГОСТ 12265;
- перчатки резиновые - ГОСТ 20010;
- очки защитные – ГОСТ 12.4.013.

А.7.3.6 К работам по нанесению состава допускаются лица, прошедшие специальное обучение, сдавшие технический минимум и прошедшие медицинский осмотр.

А.7.3.7 Не допускается пользоваться открытым огнем в радиусе 50 м от места применения и складирования материалов, содержащих легковоспламеняющиеся или взрывоопасные вещества.

А.7.3.8 На рабочих местах не допускаются действия с использованием огня или вызывающие искрообразование.

А.7.3.9 При работе на открытом воздухе необходимо, чтобы рабочие находились с наветренной стороны по отношению к проводимым операциям.

А.7.3.10 При проведении работ в ёмкостях необходимо соблюдать соответствующие требования безопасности (обязательно использование шлангового противогаза, наличие страхующего и т.д.)

А.7.3.11 При выполнении работ необходимо следить за чистотой рук и инструментов. Тщательное мытье рук должно производиться не только во время перерывов и после окончания работ, но и непосредственно после случайного загрязнения рук растворами. В случае попадания на кожу рабочих составов, они должны быть сняты сухим тампоном, с последующим мытьем кожи горячей водой с мылом с помощью щеток.