

MASSCOAT 155

Однокомпонентная быстросохнущая грунт-эмаль на основе полиолефина

Введение:	Настоящая Технологическая инструкция является руководством по нанесению систем покрытий MASSCOAT 155 (производитель ООО «ТАЛАТУ») в цеховых условиях и условиях строительно-монтажной площадки, на металлические поверхности с целью повышения их коррозионной стойкости и придания необходимых декоративных свойств в соответствии с требованиями нормативной и регламентирующей документации.
Условия хранения:	Материалы рекомендуется хранить в сухом, хорошо проветриваемом помещении вдали от источников тепла и открытого огня при температуре от -40°C до +40°C. При хранении тара не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей. При хранении в условиях отрицательной температуры за 24 часа до применения материал необходимо выдержать при комнатной температуре. Производитель гарантирует сохранность потребительских свойств материалов в течение указанного срока в неповрежденной, нераспечатанной заводской таре при соблюдении условий хранения. При транспортировке, перегрузке и хранении открывать упаковку запрещается. Гарантийный срок хранения 12 месяцев с даты изготовления.
Подготовка металлической поверхности:	Подготовка металлической поверхности состоит из следующих операций: • предварительная подготовка поверхности, в свою очередь включающая: • проверку общего состояния; • удаление конструктивных дефектов поверхности; • обмыв водой (при необходимости); • обезжиривание растворителем; • абразивоструйная очистка/механическая очистка; • обеспыливание. Все горячие и сварочные работы должны быть завершены до начала работ по подготовке поверхности. С окрашиваемой поверхности удалить соответствующими методами все загрязнения, затрудняющие предварительную подготовку и окраску поверхности – накопившиеся отложения, грязь, пыль, жиры; с ранее окрашенных поверхностей полностью удалить старое покрытие (за исключением работ по ремонту покрытия). Степень обезжиривания должна соответствовать степени 1 по ГОСТ 9.402. Обезжиривание поверхности производится с помощью чистой ветоши и растворителя MASSCOSOL 141/ MASSCOSOL 151. Применение нефтяных растворителей и аналогов не рекомендуется. Допускается обезжиривание поверхности с помощью жесткой щетки, смоченной растворителем, с последующей протиркой насухо чистой ветошью, не оставляющей на поверхности ворса.

Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки и зажиренные промышленными маслами участки поверхности изделий.

Прихватки и временные конструкции должны быть удалены. Все острые выступы, кромки, заусенцы, поверхностные отслоения металла, следы сварки – сварочный грат и шлак и т.п. необходимо зашлифовать и сгладить. Острые кромки и углы необходимо скруглить с радиусом не менее 2 мм (в соответствии с ГОСТ 9.402 и ISO 12944-4).

Сварные швы должны быть гладкими, цельными, без пор, трещин, разрывов, с плавным переходом от сварного шва к основному металлу и соответствовать ГОСТ 23118 или степени Р2 по ИСО 8501-3. Сварочные брызги должны быть удалены.

Очистку металлической поверхности производят методами дробеструйной/дробеметной или пескоструйной обработки. Технические требования к качеству и технологии подготовки поверхности устанавливают по ГОСТ 9.402 или ГОСТ Р ISO 8501-1 и ISO 8503-2.

Поверхность должна быть очищена от окалины и ржавчины до степени не ниже Sa 2 по ГОСТ Р ISO 8501-1 или степени 2 по ГОСТ 9.402. Более тщательная подготовка поверхности (Sa 2½ по ГОСТ Р ISO 8501-1) увеличивает срок службы покрытия. Допускается использование очистки ручным или механическим инструментом до степени не ниже St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1). Более тщательная подготовка поверхности (абразивоструйная очистка) увеличивает срок службы покрытия. Следует соблюдать соответствующую осторожность при использовании механических инструментов для предотвращения с одной стороны – получения чрезмерной шероховатости и образования гребней и заусенцев и, с другой стороны – образования блестящих полированных участков на стальной поверхности.

Степень очистки определяется визуально сравнением с описанием и эталонами (см. эталоны ГОСТ Р ИСО 8501-1).

Рекомендуемый профиль поверхности (шероховатость) – средняя (G) по эталону шероховатости поверхности (между сегментами 2 и 3) по ИСО 8503-1.

После очистки поверхность обеспыливается с помощью промышленного пылесоса, волосяных щеток, сухой ветоши или обдувкой сжатым воздухом. Сжатый воздух не должен содержать воду и масла и должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.010-80.

Степень обеспыливания должна быть не хуже степени 2 класса 2 по ИСО 8502-3.

Подготовка ранее окрашенных поверхностей:

При нанесении на поверхности, срок после окрашивания которых превысил максимальный интервал перекрытия (в течение которого высохшему слою покрытия не надо придавать дополнительно шероховатость), рекомендуется провести контроль качества поверхности, при необходимости провести пробное окрашивание, убедиться в совместимости покрытий и необходимой адгезии.

Место и время предварительной подготовки поверхности под окраску должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до начала следующего этапа окрасочных работ.

Пригодные для перекрашивания покрытия должны быть сухими, очищенными от пыли, грязи, посторонних включений и от непрочных участков старого покрытия. Их следует отшлифовать до шероховатости, рекомендуется их

обработка наждачной шкуркой или шлифовальной машиной с последующим обеспыливанием.

Поврежденные участки поверхности должны быть обработаны в соответствии с нормативно-технической документацией на систему покрытия. С оголенных участков стальной поверхности рекомендуется удалить ржавчину до степени St 2 (ГОСТ Р ISO 8501-1), края переходов на неповрежденное покрытие сводятся «на нет».

После завершения подготовки поверхности согласно прописанных пунктов производиться нанесение защитного покрытия согласно утвержденных систем покрытий.

**Условия
нанесения:**

- Температура воздуха – от минус 25°C до плюс 30°C
- Относительная влажность воздуха – не выше 80%
- Температура окрашиваемой поверхности должна быть минимум на 3°C выше температуры точки росы во избежание образования конденсата
- Температура готовой смеси материала должна быть выше плюс 15°C
- Отсутствие осадков и сильного ветра
- В закрытых помещениях – надлежащая вентиляция во время нанесения и сушки покрытия

**Приготовление
грунт-эмали:**

В случае хранения при отрицательных температурах рекомендуется довести температуру материала до 15°C (или выше). Материал в заводской таре тщательно перемешать не менее 5–7 мин по всему объему тарного места, до однородного состояния. Материал тиксотропный – требуется механическое перемешивание с помощью пожаровзрывобезопасной электрической или пневматической мешалки со специальной насадкой. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям ведра.

Полнота перемешивания устанавливается визуально по изменению вязкости, с помощью простых приспособлений (фонарь, щуп и т. п.). В зависимости от метода нанесения и производительности оборудования материал разбавляют комплектным растворителем MASSCOSOL 151 или MASSCOSOL 141 (см. Способы нанесения).

Не рекомендуется использовать другие растворители. В случае использования растворителей других изготовителей компания не может гарантировать должное качество сформированного покрытия.

Небрежное перемешивание и разбавление приводит к неравномерному отверждению и ухудшению свойств покрытия. Увеличение разбавления материала может привести к снижению толщины и защитных свойств покрытия.

**Оборудование
для нанесения:**

Аппараты безвоздушного распыления типа «Wiwa», «Graco», «Wager», «Contracor», «Handok» и т.п. с пневматическим приводом, с коэффициентом пневмогидроусиления 40:1 и выше, либо аналогичные по производительности и исходящему давлению аппараты БВР с электрическим или бензиновым приводом.

Кисть при полосовом окрашивании (поверхностей возможных щелей и труднодоступных мест).

Рекомендуется безвоздушное нанесение:

- Диаметр сопла: 0,013–0,019 дюйма
- Давление: не менее 150 бар

- Рекомендуемое разбавление: 3-10 об. % растворителем MASSCOSOL 141/151

Допускается пневматическое нанесение:

- Диаметр сопла: 1,5–2,0 мм
- Давление: 2,5–3,5 бар
- Рекомендуемое разбавление: 5-15 об. % растворителем MASSCOSOL 141/151

Возможно нанесение ручным методом (кисть, валик):

- Рекомендуемое разбавление: 5-20 об. % растворителем MASSCOSOL 141/151
- Рекомендуется контролировать общую толщину покрытия

Толщина влажной/сухой пленки:

Толщину слоя (мокрая пленка) контролируют с помощью инструмента для измерения толщины мокрой пленки – гребенки (ИСО 2808, метод 1).

Ориентировочно 150 мкм мокрой пленки соответствуют 60 мкм сухой пленки, 200 мкм мокрой пленки соответствуют 80 мкм сухой пленки. Данные приведены для неразбавленной грунт-эмали, при добавлении растворителя толщина мокрой пленки в приведенном соотношении увеличивается.

Толщину покрытия (сухая пленка) контролируют на металлических «образцах свидетелях» в соответствии с ГОСТ 31993 и/или ИСО 2808 толщиномером, предназначенным для измерения толщины неферромагнитных покрытий на ферромагнитной подложке, с погрешностью не более $\pm 5\%$.

Рекомендации по нанесению покрытия:

Систему покрытия (количество и толщину слоев и т. п.) утверждает заказчик и производитель работ в зависимости от требуемой степени защиты поверхности, с учетом рекомендаций ГОСТ 9.105, при необходимости привлекая технических специалистов завода-изготовителя для консультации.

Материал наносят на подготовленную поверхность в один-два слоя методом безвоздушного распыления, соблюдая правила и технологию распыления. Грунт-эмаль следует наносить равномерным сплошным слоем соблюдая технику распыления (ориентация сопла распылителя под прямым углом к поверхности, дистанция до поверхности 300-500 мм, окрасочные проходы должны иметь не менее 25% перекрытия).

Рекомендуется использование аппаратов безвоздушного распыления предварительного смешения компонентов.

До нанесения первого слоя рекомендуется произвести «полосовое окрашивание», окрашивание кистью возможных щелей и других труднодоступных для механизированного нанесения участков окрашиваемой поверхности.

Кисть, малярная щетка, валик применяются при полосовом окрашивании, окрашивании небольших зон покрытия и изделий сложной формы.

Сушка и нанесение покрытия:

Продолжительность минимальной межслойной или финишной сушки покрытия, при толщине покрытия 60 мкм, при разных температурах, не менее:

MASSCOAT 155				
-25°C	0°C	10°C	20°C	30°C
48 ч	9 ч	2 ч	1 ч	0,5 ч

Верхнее покрытие:	Можно перекрывать финишными однокомпонентными материалами линейки MASSCOAT и TALATU.
Обработка окрашенной поверхности:	Максимальный интервал перекрытия не ограничен.
Восстановление покрытия:	При ремонтных работах допускается очистка ручным или механическим инструментом до степени St 2 (ГОСТ Р ИСО 8501-1). Механическая очистка или ручная очистка металлическими щетками должны выполняться согласно ISO 8504-3. Очистка механическим инструментом должна выполняться с перекрытием минимум на 25 мм соседних загрунтованных участков.
Безопасность:	Подготавливать и хранить материал необходимо в отдельном помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией, в вытяжном шкафу или под другим укрытием, препятствующим попаданию прямых солнечных лучей и влаги. Все емкости, в которых хранятся материалы, должны быть герметично закрыты и иметь четкую надпись. Запрещается оставлять лакокрасочные материалы на рабочем месте без присмотра. В рабочем помещении запрещается курение, сварка, использование открытого огня, прием пищи и т. п. Все работы с ЛКМ должны проводиться при наличии исправного и заземленного оборудования. Заземление окрасочного оборудования, защита от статического электричества технологического оборудования и трубопроводов должны быть выполнены с учетом требований ГОСТ 12.1.030 и ГОСТ 12.1.018.
Характеристики продукта:	Время сушки при температуре плюс 20°C ± 2°C (при толщине сухой пленки 60 мкм): • До перекрытия – не менее 1 часа • До транспортировки – не менее 12 часов • До полного отверждения – 7 суток Время полного отверждения зависит от температуры воздуха и окрашиваемой поверхности, влажности, циркуляции окружающего воздуха, толщины слоя.

Изложенная в настоящем документе информация основывается на результатах лабораторных испытаний и практическом опыте применения. Указанные данные рассматриваются только как общее руководство и носят рекомендательный характер – для более подробной консультации или обучения обращайтесь в службу технической поддержки ООО «ТАЛАТУ».

Компания несет ответственность за качество материала и гарантирует его соответствие требованиям нормативной документации. В связи с отсутствием возможности контролировать процесс нанесения покрытия и условия эксплуатации, компания не несет ответственности за дефекты покрытия, возникающие в результате некорректного применения данного продукта.

Информация о безопасном применении продукта приведена в паспорте безопасности. Информация о технических характеристиках материалов приведены в технических спецификациях продуктов.

Производство материалов постоянно оптимизируется и совершенствуется, поэтому компания оставляет за собой право изменять технологические инструкции по нанесению без уведомления клиентов. С введением новых технологических инструкции старая технологическая инструкция считается

недействительной. Перед применением материала убедитесь в наличии у Вас актуализированной технической инструкции.