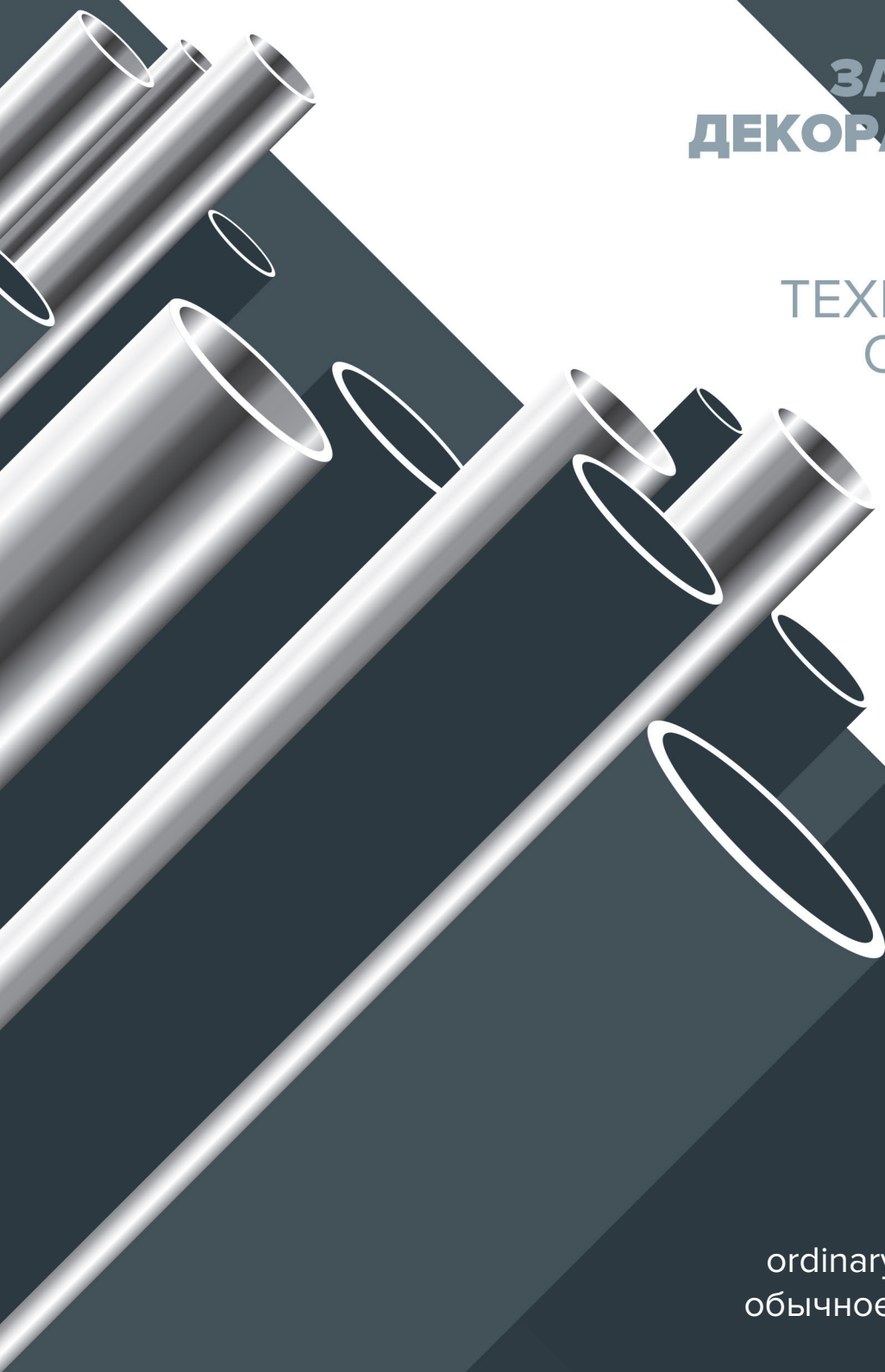


АЛЮМ-55

ЗАЩИТНО—
ДЕКОРАТИВНЫЙ
СОСТАВ

ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ



+7 499 213 0574
ordinaryzinc@gmail.com
обычноецинкование.рф

ВНЕШНИЙ ВИД ФАСОВКИ СОСТАВА АЛЮМ-55



ЕВРОВЕДРО

Масса: 18 кг

НАЗНАЧЕНИЕ, ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ И ТЕХ. ХАРАКТЕРИСТИКИ СОСТАВА АЛЮМ-55

Металлополимерный состав АЛЮМ-55 поставляется в готовом к применению виде. Служит для антикоррозионной защиты металлических поверхностей, а также как декоративное покрытие (имитация горячего цинкования).

Внешний вид пленки	После высыхания пленка должна быть ровной, однородной, без посторонних включений и подтеков, блестящей
Цвет пленки	Серебристый
Условная вязкость	40 с
Массовая доля нелетучих веществ	26%
Время высыхания до степени 3 при 20°C	20-30 минут
Вязкость при нанесении (20°C)	30 с на вискозиметре ВЗ-4.
Время полного высыхания	24 часа
Температура нанесения	от -35°C до +50°C
Температура эксплуатации	от -60°C до +150°C
Эластичность пленки при изгибе, мм	2
Адгезия покрытия, балл	1
Плотность состава при 20°C	950 кг/м ³
Срок годности	Неограниченный
Фасовка	Евроведро 18 кг
Основной растворитель	Нефтяной сольвент
Номинальный расход	130-160 г/м ²

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

1. Технологический процесс нанесения защитно-декоративного состава АЛЮМ-55 состоит из следующих последовательно выполняемых операций:

- 1.1. Подготовка поверхности к нанесению антикоррозионного покрытия;
- 1.2. Приготовление рабочего состава для нанесения;
- 1.3. Нанесение покрытия;
- 1.4. Послойная сушка покрытия;
- 1.5. Контроль качества покрытия;
- 1.6. Окончательная выдержка покрытия перед вводом в эксплуатацию.

2. Технологический процесс нанесения защитно-декоративного состава АЛЮМ-55 рекомендуется осуществлять при температуре окружающего воздуха не ниже -30°C .

3. При выполнении работ по антикоррозионной защите в зимнее время на открытом воздухе, необходимо:

- Сооружение навесов или укрытий для защиты от осадков;
- Температура поверхности металла должна быть не менее, чем на $+3^{\circ}\text{C}$ выше точки росы.

ПОДГОТОВКА МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПОВЕРХНОСТИ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ СОСТАВА АЛЮМ-55

- 1.** Изделие, обрабатываемое защитно-декоративным составом АЛЮМ-55 должно быть предварительно обработано составом для холодного цинкования ОХЦ-96. Нанесение состава на поверхности, не обработанные составом для холодного цинкования ОХЦ-96, не допускается.
- 2.** Все части изделий, подлежащие защите, должны быть доступны для осмотра, подготовки поверхности, нанесения покрытия и контроля его качества.
- 3.** Перед нанесением покрытия металлическую поверхность следует подготовить:
 - 3.1. Новая сталь (металлопрокат) – подвергнуть пескоструйной обработке до степени 2 по ГОСТ 9.402 (Sa2.5 по ISO 8501-1) и обеспылить, либо подвергнуть механической обработке до степени 2 по ГОСТ 9.402 (St2 по ISO 8501-1) с последующим обезжириванием.
 - 3.2. Старая заржавленная поверхность – рыхлая ржавчина удаляется ручным или механическим способом (скребки, щетки и т.п.), или пресной водой под высоким давлением 10–20 МПа, затем поверхность обезжиривается.
 - 3.3. Ранее оцинкованная поверхность – загрязнения и верхний слой солей цинка удаляются ручным или механическим способом (водой под высоким давлением 10–20 МПа), затем поверхность обезжиривается.
 - 3.4. Ранее окрашенная поверхность – краску необходимо удалить химическим способом, смывкой (ручным, механическим способом или водой под сверхвысоким давлением 175–275 Мпа), затем поверхность обезжиривается.
- 4.** Рабочий состав наносится на очищенную и обеспыленную поверхность не позднее, чем через 12 часов, если металлоконструкции находятся на открытом воздухе, и 48 часов, если они находятся в помещении.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ РАБОЧЕГО СОСТАВА

- 1.** Защитно-декоративный состав АЛЮМ-55 полностью готов к применению для нанесения кистью, валиком, краскопультом. В случае необходимости материал допускает разбавление растворителями сольвент (нефтяной или каменноугольный), ксилол. Разбавлять состав для холодного цинкования другими разбавителями не допускается.
- 2.** Защитно-декоративный состав АЛЮМ-55 перед применением необходимо тщательно перемешать в емкости до образования однородной массы миксером-насадкой на дрель и взболтать перед каждой загрузкой бачка pulverизатора.

НАНЕСЕНИЕ РАБОЧЕГО СОСТАВА

- 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 места, 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).
- 2.** Защитно-декоративный состав АЛЮМ-55 может наноситься на обрабатываемую поверхность при помощи кисти, валика, краскораспылителем или окунанием.
 - 2.1. Нанесение кистью:** кисть должна быть из натуральной щетины, чистой от пыли и других загрязнений. Разбавления защитно-декора-

тивного состава АЛЮМ-55 в стандартных условиях не требуется.

- 2.2. **Нанесение валиком:** валик должен быть из материала, стойкого к органическим растворителям, чистым от грязи, ранее использованных ЛКМ. Разбавления защитно-декоративного состава АЛЮМ-55 в стандартных условиях не требуется.
- 2.3. **Нанесение методом пневматического распыления:** оборудование должно быть чистым от загрязнений, ранее использованных ЛКМ. Разбавление защитно-декоративного состава АЛЮМ-55 при необходимости производится разбавителями сольвент или ксилол, в соотношении до 5% по весу. Давление воздуха 0,2–0,3 МПа (2–3 bar). Диаметр сопла 2,0–3,0 мм.
- 2.4. **Нанесение методом безвоздушного распыления:** оборудование должно быть чистым от загрязнений, ранее использованных ЛКМ. Разбавление защитно-декоративного состава АЛЮМ-55 при необходимости производится разбавителями сольвент или ксилол, в соотношении до 4% по весу. Давление 8–12 МПа (80–120 bar). Диаметр сопла 0,015–0,025 дюйма или 0,38–0,63 мм.
- 2.5. **Нанесение методом окунания:** разбавление защитно-декоративного состава АЛЮМ-55 при необходимости производится разбавителями сольвент или ксилол, в соотношении до 15% по весу.

Состав необходимо наносить послойно, перекрывая кромку ранее нанесённой полосы.

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

Все работы по нанесению защитно-декоративного состава АЛЮМ-55 проводятся при температуре от –30°C до +50°C и относительной влажности до 90%.

Состав можно наносить на влажную поверхность. При этом на поверхности не должно быть влаги в виде капель, а при отрицательных температурах нанесения исключить наличие корки льда. Рекомендуется использовать навесы при нанесении покрытия в условиях осадков (снег, дождь).

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ НАНЕСЕНИИ

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

1.2 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;

1.3 Требования безопасности к организации рабочих мест.

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

1.3.2 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, а также СП 2.2.1.1312.

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

1.3.4 При работе со сжатым воздухом необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.3.005.

1.3.5 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 Р 12.4.230.1

- 1.3.6 К работам по нанесению состава допускаются лица, прошедшие специальное обучение, сдавшие технический минимум и прошедшие медицинский осмотр.
- 1.3.7 Не допускается пользоваться открытым огнем в радиусе 50 метров от места применения и складирования материалов, содержащих легковоспламеняющиеся или взрывоопасные вещества.
- 1.3.8 На рабочих местах не допускаются действия с использованием огня или вызывающие искрообразование.
- 1.3.9 При работе на открытом воздухе необходимо, чтобы рабочие находились с наветренной стороны по отношению к проводимым операциям.
- 1.3.10 При проведении работ в ёмкостях необходимо соблюдать соответствующие требования безопасности (обязательно использование шлангового противогаза, наличие страхующего и т.д.).
- 1.3.11 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.

НОРМЫ РАСХОДА СОСТАВА АЛЮМ-55

При производстве работ по оцинкованию металла защитно-декоративным составом АЛЮМ-55 норма расхода состава при соблюдении технологии производства не может превышать 150 грамм на 1 м² поверхности металла.

УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ И РЕМОНТ

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

Дефектный участок зачистить наждачной бумагой, обезжирить и просушить.

На подготовленную поверхность нанести антикоррозионное покрытие в соответствии с технологией нанесения.

Толщину покрытия на металлической поверхности следует определять толщиномером.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Защитно-декоративный состав АЛЮМ-55 транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

Материал хранят в закрытых складских проветриваемых помещениях или под навесами при температуре не выше +35°C. При хранении при более высокой температуре изготовитель не гарантирует соответствие материала требованиям спецификации.

Обычный состав для холодного цинкования должен храниться в таре с плотно закрытыми крышками, исключающими попадание влаги, пыли и других загрязнений.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА АНТИКОРРОЗИОННЫХ РАБОТ

Качество антикоррозионных работ контролируется как в процессе выполнения отдельных операций, так и после выполнения всего комплекса работ.

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

Толщина покрытия контролируется после высыхания с помощью приборов — толщиномеров.