



**Акционерное общество «Новая бытовая химия»  
(АО «Новбытхим»)**

Адрес места нахождения: 188304 Ленинградская область, г. Гатчина, ул. Железнодорожная, д. 45  
Почтовый адрес: 199026, г. Санкт-Петербург, Косая линия, д. 15 «Б»  
тел.: (812) 322-39-33, факс (812) 322-39-22 www.newchem.ru

**ИНСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ  
Краски кровельной по оцинкованному железу  
ТУ 2316-042-32811438-2002**

|  |   |
|--|---|
| <b>Наименование материала, назначение:</b> | <p>Водно-дисперсионная кровельная краска по оцинкованному железу по своим характеристикам сходна с кровельной краской по шиферу. Она защищает оцинковку от воздействия неблагоприятных погодных факторов и тем самым продлевает срок службы кровельного материала. Краска экологически безопасна.</p> <p>Краска предназначена для защиты и декоративной окраски крыш, водостоков, отливов и других деталей из оцинкованного железа, а также загрунтованного черного и цветного металла. Образует водостойкое покрытие, устойчивое к воздействию УФ-излучения и перепадам температуры, не выцветает со временем. Краска продлевает срок службы оцинкованных поверхностей и придает им привлекательный вид.</p> |
| <b>Состав:</b>                             | Акрилатная дисперсия, загуститель, пигменты и наполнители, биоцид, полезные добавки, вода.  |
| <b>Ограничения:</b>                        | Не рекомендуется окрашивать кровли из новых оцинкованных листов, так как они иногда покрыты слоем масла и имеют гладкую поверхность, на которой краска не будет прочно держаться. Лучше окрашивать оцинкованные поверхности, прослужившие не менее 1 года.  |
| <b>Фасовка:</b>                            | - ведра пластмассовые вместимостью 2,1 кг, упаковываются в гофроящики по 4 шт.;<br>- ведра полиэтиленовые вместимостью 10,5 кг, упаковываются в индивидуальные гофроящики;  |
| <b>Общие положения</b>                     | инструкция регламентирует технологию нанесения материала Краска кровельная по оцинкованному железу (ТУ 2316-042-32811438-2002)  |
| <b>Подготовка поверхности:</b>             | Окрашиваемую поверхность необходимо очистить от пыли, грязи и отслаивающегося старого покрытия. Оцинкованную поверхность тщательно обезжирить указанными растворителями и высушить. Соскоблить все имеющиеся на поверхности пятна ржавчины. Очищенные от ржавчины места покрыть антикоррозионной грунтовкой, например грунтовкой-модификатором ржавчины. Перед применением краску тщательно перемешать (если краска долго стояла, то рекомендуется взболтать банку в течение 30 секунд).  |
| <b>Обезжиривание</b>                       | необходимо производить растворителями: Растворителем №1, Ксилолом марки АО НОВБЫТХИМ, ацетоном. Запрещается использование скипидара, сольвента и т.п.   |
| <b>Обеспыливание</b>                       | Окрашиваемые поверхности должны быть чистыми и свободными от пыли, возникшей в результате очистки. Обеспыливание производят промышленным пылесосом или сжатым воздухом, который должен быть чистый и без содержания масла и влаги.  |

|  |   |
|--|---|
| <b>Температура эксплуатации покрытия:</b>  | От минус 50°С до плюс 80°С.   |
| <b>Грунтовочный слой:</b><br>Минеральные поверхности<br><br>Загрунтованные металлические поверхности и поверхности из оцинкованной стали | Для окраски минеральных поверхностей краска не требует применения специальных грунтовок. Грунтовочный слой рекомендуется проходить краской, разбавленной водой не более 10%.<br><br>Не требуют применения специальных грунтовок.  |
| <b>Подготовка материала:</b>   | Перед применением краска перемешивается в таре завода-производителя вручную или электромиксером не менее 5 минут до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему. Для получения качественного покрытия температуры наносимого материала и окрашиваемой поверхности должны быть близки.  |
| <b>Разбавление</b>   | Для создания грунтовочного слоя краска разбавляется проточной водопроводной водой с показателем общей минерализации (TDS) не более 70 мг/л или дистиллированной водой не более 10%.   |
| <b>Пневматическое распыление</b>   | Рекомендуется предварительная фильтрация материала через сито с сеткой 01-02 по ГОСТ 6613-86.   |
| <b>Нанесение материала</b>   | После разбавления и перемешивания перед нанесением материал выдерживают 10-15 минут, повторно перемешать.<br>В перерывах между работой материал должен храниться в плотно закрытой таре. Перед началом работы материал необходимо перемешать.   |
| <b>Климатические условия</b>   | Температура окружающей среды: от +10°С до +30°С Относительная влажность воздуха должна быть не более 80%. Температура окрашиваемой поверхности должна быть выше точки росы на 3°С. Запрещается производить окрашивание во время выпадения осадков или вероятности их выпадения в течение времени, необходимого для высыхания покрытия до степени 3 (ГОСТ 19007- 73). Окрасочные работы должны быть завершены не менее, чем за 4 часа до захода солнца во избежание конденсации влаги на не сформированном покрытии. |
| <b>Полосовое окрашивание</b>   | До нанесения первого слоя необходимо произвести полосовое окрашивание кистью трудно доступных мест, а также стыков.<br>Рекомендуемое разбавление: 5%-10% воды.  |
| <b>Пневматическое распыление</b>   | При пневматическом распылении необходимо соблюдать: <ul style="list-style-type: none"> <li>• давление воздуха: 3,0-4,0 кгс/см<sup>2</sup>;</li> <li>• диаметр сопла: 1,5 -2,0 мм;</li> <li>• рекомендуемое разбавление: 0% — 15% воды;</li> <li>• расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности: 200-400 мм.</li> </ul>   |
| <b>Безвоздушное распыление</b>   | При безвоздушном распылении необходимо соблюдать: <ul style="list-style-type: none"> <li>• рабочее давление: 120-160 Бар;</li> <li>• диаметр сопла безвоздушного распылителя (мм): 0,38 — 0,48;</li> </ul>  |

|   |  |
|---|--|
|   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• рекомендуемое разбавление: 0% - 5% воды;</li> <li>• угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой конструкции;</li> <li>• расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности: 300-500 мм.</li> </ul>  |
| <b>Ручное нанесение</b>                   | При нанесении вручную в зависимости от площади окрашиваемой поверхности используются валики без ворса (предпочтительно велюр) и кисти из натуральных волокон различных размеров и форм.  |
| <b>Важно!</b>                             | <b>Производство малярных работ на больших площадях во избежание видимых стыков необходимо осуществлять за один проход и с использованием материала из одной партии!</b>  |
| <b>Промывка оборудования</b>              | Инструмент, тару и пятна от невысохшей краски отмывают водой.  |
| <b>Толщина покрытия</b>                   | <p>Материал наносится в 2-3 слоя:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ первый грунтовочный;</li> <li>◦ последующее нанесение — основное нанесение.</li> </ul> <p>При окрашивании поверхностей из минеральных материалов толщина покрытия определяется на металлических контрольных образцах, окрашиваемых одновременно с поверхностью минерального материала. Рекомендуемая толщина покрытия: 50 мкм.</p>  |
| <b>Расход материала</b>                   | Расход: 50–100 г/м <sup>2</sup> при нанесении валиком в один слой.   |
| <b>Межслойная сушка</b>                   | <p>Минимальное время выдержки покрытия до нанесения последующего слоя:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ при температуре +10°C — 2 часа;</li> <li>◦ при температуре +20°C — 1 час;</li> <li>◦ при температуре +30°C — 0,5 часа и влажности не более 50%.</li> </ul>   |
| <b>Высыхание</b>                          | Полное формирование плёнки покрытия происходит через 24 часа при температуре +20°C и влажности не более 50%. При пониженной температуре и повышенной влажности воздуха время высыхания краски увеличивается.   |
| <b>Кантование / транспортирование</b>     | При положительных температурах окружающего воздуха кантование конструкций допускается производить (мягкими стропами) не ранее, чем через 3 часа после нанесения в целях исключения появления задиров. Транспортирование и монтаж конструкций можно производить не ранее, чем через 24 часа после нанесения финишного слоя. Не допускать выгружать конструкции сбрасыванием, а также перемещать их волоком.   |
| <b>Ремонт покрытия:</b>                   | При повреждении участка покрытия произвести зачистку ручным инструментом, обеспылить и окрасить участок послойно (кистью, валиком).  |
| <b>Срок годности:</b>                     | Гарантийный срок годности краски по оцинкованному железу: 24 месяца с даты изготовления.   |
| <b>Условия хранения и транспортировки</b> | Кровельная краска по оцинкованному железу может транспортироваться любым видом крытого транспорта согласно правилам перевозки, установленным для данного вида транспорта. Кровельная краска по оцинкованному железу должна транспортироваться и храниться в герметично закрытой таре при температуре не ниже 0 °C. Морозостойкий состав выдерживает 5 циклов заморозки–оттаивания при температуре до –20 °C во время транспортировки. При замораживании банку с краской необходимо выдерживать при комнатной |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
|                                | температуре не менее 24 часов.   |
| <b>Требования безопасности</b> | Кровельная краска по оцинкованному железу является пожаро- и взрывобезопасной продукцией, что обусловлено водной основой ее состава. |

Информация по использованию продукции АО «НОВБЫТХИМ» основывается на лабораторных исследованиях и практическом опыте применения продукции.

В случае не соблюдения требований инструкции, АО «НОВБЫТХИМ» не несет ответственности за качество и срок службы покрытия.

АО «Новбытхим» рекомендует потребителям, у которых возникли вопросы по использованию продукции, обращаться к сотрудникам АО «Новбытхим» по тел: +7 812 322 39 33.