

Подготовка поверхности

Окрашиваемые поверхности должны быть очищены от пыли, грязи, отслаивающегося старого покрытия и ржавчины. При наличии масляных и жировых пятен их вырубают, участки поверхности после вырубания заполняют шпатлевочными смесями. Перепады от разных уровней опалубки рекомендуется сгладить с помощью ремонтных составов.

Влажность бетона в поверхностном слое толщиной 20 мм должна быть не более 6%. На поверхности бетона не должно быть пленочной влаги, поверхность бетона должна быть сухой на ощупь. Свежие бетонные поверхности должны отверждаться минимум 28 суток (с обязательным контролем влажности бетона) перед нанесением ЛКМ.

Глянцевую бетонную поверхность, получаемой в результате формирования в металлической опалубке, для придания нужной шероховатости необходимо подвергнуть гидроструйной (давление не менее 200 бар) или абразивной, ручной или механизированной зачистке.

Для очистки поверхности от водорастворимых солей, известкового молока, слабопрочного бетона, также применяется гидроструйная очистка аппаратом высокого давления. Однако можно применить механизированную и ручную очистку.

Поры, раковины, технологические отверстия, трещины, выбоины необходимо очистить от слабодержащегося бетона и зашпатлевать ремонтными смесями. Глубокие трещины перед шпатлеванием должны быть открыты угловым шлифовальным станком. Монтажную пену и петли необходимо срезать вглубь бетона на 15 мм, обеспылить и зашпатлевать ремонтной смесью. Обеспыливание производят промышленным пылесосом или сжатым воздухом, который должен быть чистым и не содержать масло и влагу.

Деревянные поверхности следует очистить от пыли, грязи, плесени, отслаивающегося старого покрытия. Смолу удалить с помощью уайт-спирита или другого растворителя. Ранее окрашенные поверхности с плотно держащимся покрытием зашкурить до матового состояния. Металлические поверхности окрашиваемого изделия не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2 мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса.

Обезжиривание необходимо производить растворителями: Растворителем №1, Ксилолом марки АО НОВБЫТХИМ, ацетоном или растворителями Р-4, Р-5. Запрещается использовать скипидар, сольвент и т. п.

Поверхности из черного металла должны быть загрунтованы «Грунт-эмалью по ржавчине 3 в 1» марки НОВБЫТХИМ или аналогичным материалом.

Окрашиваемые поверхности должны быть чистыми и свободными от пыли, возникшей в результате очистки. Обеспыливание производят промышленным пылесосом или сжатым воздухом, который не должен содержать масло и влагу.

Не рекомендуется нанесение материала на кирпичные фасады ранее, чем через год кладки.

Подготовка материала

Перед применением краска следует перемешать в таре завода-производителя вручную или электромиксером не менее 5 минут, пока не исчезнет осадок и краска не станет однородной.

Для получения качественного покрытия температуры наносимого материала и окрашиваемой поверхности должны быть близки.

Рекомендуется предварительная фильтрация материала через сито с сеткой 01-02 по ГОСТ 6613-86. После разбавления и перемешивания перед нанесением материал выдерживают 10-15 минут.

В перерывах между работой материал должен храниться в плотно закрытой таре.

Грунтовочный слой

Для окраски минеральных поверхностей краска резиновая не требует применения специальных грунтовок. Грунтовочный слой рекомендуется проходить краской, разбавленной водой не более 15%. Загрунтованные металлические поверхности и поверхности из оцинкованной стали не требуют применения специальных грунтовок.

Для создания грунтовочного слоя краска разбавляется проточной водопроводной водой с показателем общей минерализации (TDS) не более 70 мг/л или дистиллированной водой не более 15%.

Нанесение материала

Краску следует наносить при температуре окружающей среды от +10° С до +30° С и при относительной влажности воздуха 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). Окрашочные работы должны быть завершены не менее, чем за 4 часа до захода солнца во избежание конденсации влаги на несформированном покрытии.

До нанесения первого слоя необходимо произвести полосовое окрашивание кистью трудно доступных мест, а также стыков. Рекомендуемое разбавление водой составляет 5%-10%.

Если был выбран *пневматический способ распыления*, то необходимо соблюдать несколько условий:

- расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-400 мм,
- давление воздуха должно равняться 3,0-4,0 кгс/см²,
- диаметр сопла должен быть равен 1,5 -2,0 мм,
- рекомендуемое разбавление материала составляет 0% — 15% воды.

При *безвоздушном распылении* должны выполняться следующие требования:

- расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно колебаться в пределах 300-500 мм,
- рабочее давление должно равняться 120-160 Бар,
- диаметр сопла безвоздушного распылителя (мм) должен равняться 0,38 — 0,48,
- рекомендуемое разбавление: 0% - 5% воды,
- угол распыления выбирается в зависимость от формы окрашиваемой конструкции.

Если краска *наносится вручную*, то в зависимости от площади окрашиваемой поверхности можно использовать валики без ворса (предпочтительно велюр) или кисти из натуральных волокон.

Также можно провести кистью полосовое окрашивание в труднодоступных местах и стыках.

Важно! Производство малярных работ на больших площадях во избежание видимых стыков необходимо осуществлять за один проход и с использованием материала из одной партии.

Краска наносится в 2-3 слоя:

- первый — грунтовочный,
- последующее нанесение — основное нанесение.

Рекомендуемая толщина покрытия 50 мкм. Толщина покрытия определяется на металлических контрольных образцах, окрашиваемых одновременно с окрашиваемой бетонной поверхностью.

Расход материала для получения покрытия толщиной 50 мкм составляет 250 — 300 г/м².

Оборудование следует промывать водой. Следы высохшей краски отмываются уайт-спиритом.

Сушка поверхности

Минимальное время выдержки покрытия до нанесения последующего слоя:

- при температуре +10° С — 2 часа,
- при температуре +20° С — 1 час,
- при температуре +30° С — 0,5 часа

и влажности не более 50%.

Время выдержки покрытия до набора оптимальных свойств при +20° С и влажности не более 50% не менее 96 часов.

Кантование / транспортирование конструкций

При положительных температурах воздуха кантование конструкций допускается (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 сбрасывать и не волочить конструкции.

При отрицательных температурах время выдержки покрытия до проведения указанных операций увеличивается в 2-3 раза.

При повреждении участка покрытия произвести зачистку ручным инструментом, обеспылить и окрасить участок послойно (кистью, валиком).

