

## **Инструкция по применению термостойкой эмали Elcon**

### **1 Подготовка поверхности**

1.1 Окрашиваемая поверхность предварительно должна быть очищена от механических загрязнений, водорастворимых солей, жиров, масел, ржавчины, следов старой краски, имеющей слабое сцепление с поверхностью.

1.2 Механическая очистка поверхности производится до степени St 3 или SA2 - SA2,5. 1.3 После очистки поверхность обезжиривают ароматическими растворителями (сольвентом, ксилолом). Обезжиривание поверхности производится непосредственно перед окрашиванием и не позднее, чем через 6 часов после механической обработки при работе на открытом воздухе, и 24 часа – при работе внутри помещения. Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

### **2 Подготовка материала к нанесению**

2.1 Эмаль перед применением тщательно перемешивается до однородного состояния и полного исчезновения осадка по всему объему, затем выдерживается в течение 10 минут до исчезновения пузырей.

2.2 Рекомендуемая рабочая вязкость эмали перед нанесением должна быть: при пневматическом распылении – 15-17 с, при безвоздушном распылении – 30-45 с, при нанесении кистью или валиком - 25-35 с.

2.3 Вязкость эмали указана в сертификате качества на нее. Измерение вязкости производится вискозиметром ВЗ-246 с соплом диаметром 4 мм при температуре (20±0,5) °С.

2.4 При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости используют ароматические растворители (ксилол, толуол, Elcon R). Степень разбавления эмали до рабочей вязкости может достигать до 10 %.

2.5 При перерывах в работе эмаль должна храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы эмаль необходимо перемешать и выдержать не менее 10 мин.

### **3 Процесс окрашивания**

3.1 Нанесение эмали производится не менее чем в два слоя методами пневматического, безвоздушного распыления, валиком, кистью.

3.2 Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха от -30°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 80%.

3.3 При окрашивании при отрицательных температурах для предотвращения образования инея и ледяной корки необходимо проследить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была не менее чем на 3°C выше точки росы.

3.4 При пневматическом нанесении расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм, давление воздуха 1,5-2,5 кгс/см<sup>2</sup>, диаметр сопла 1,8-2,5 мм. Режимы нанесения уточняются в каждом конкретном случае в зависимости от условий работы и марки аппарата для нанесения.

3.5 На сварные швы, торцевые кромки, труднодоступные места перед окрашиванием производится нанесение эмали в виде «полосового слоя» кистью.

3.6 Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями “до отлипа” 0,5-2,0 час в зависимости от температуры окружающего воздуха. При отрицательной температуре окружающего воздуха время выдержки увеличивается в 2-3 раза.

3.7 Бетонные, асбоцементные, оштукатуренные, цементнопесчаные поверхности окрашиваются в три слоя.

3.8 Сушка покрытий при температуре (20±2) °С - 2 часа, полное отверждение покрытия происходит при нагреве во время эксплуатации. Горячее отверждение покрытий производится по следующему режиму: выдержка на воздухе при температуре окружающего воздуха в течение 30 минут, затем подъем температуры до температуры эксплуатации со скоростью 3,5°C в минуту и выдержка при данной температуре в течение 1 часа.

3.9 При эксплуатации покрытия в агрессивной среде (минеральное масло, бензин, солевой туман) проводится горячее отверждение покрытия при температуре (250 - 400)°С в течение 15-20 минут.

3.10 Теоретический расход эмали при толщине высохшего покрытия 40-50 мкм, эксплуатируемого в условиях повышенных (до +1000°C) температур, должен составлять 200 - 220 г/м<sup>2</sup> без учета технологических потерь.

3.11 Количество слоев покрытия определяется толщиной однослойного покрытия, получаемого в зависимости от метода нанесения, общей толщины покрытия и от условий полимеризации.

3.12 Транспортирование, монтаж конструкций и оборудования можно производить не ранее, чем через 3 суток после окрашивания в зависимости от температурного режима поликонденсации покрытия.

#### **4 Контроль качества**

4.1 Контроль качества термостойкой эмали Elcon осуществляется по показателям сертификата качества, соответствующим характеристикам технических условий.

## **5 Требования безопасности**

5.1 Охрана труда и техники безопасности осуществляется по техническим документам производителя работ с учетом свойств эмалей.

5.2 Токсичность и пожароопасность эмалей обусловлена наличием в их составе ароматических растворителей (ксилола, ортоксилола). Растворители по степени воздействия на организм человека относятся к 3 классу опасности, ПДК в воздухе рабочей зоны – 150/50 мг/м<sup>3</sup>.

5.3 При нанесении эмали на открытом воздухе необходимо следить, чтобы рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением эмали, должны пользоваться резиновыми перчатками, защитными пастами типа «биологические перчатки». Для защиты органов дыхания необходимо пользоваться газопылезащитными респираторами.

5.4 Запрещается производить нанесение эмали в закрытых помещениях, ямах, колодцах без средств индивидуальной защиты. Для защиты органов дыхания использовать изолирующий шланговый противогаз.

5.5 Эмали относятся к легковоспламеняющимся жидкостям в связи с наличием ароматических растворителей в их составе. При работе с эмалями необходимо соблюдать требования пожарной безопасности: иметь на рабочем месте средства пожаротушения, пользоваться инструментом и приспособлениями из искробезопасного материала, не применять на рабочих местах открытый огонь, не курить.

5.6 В случае загорания эмали необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, пенным или углекислотным огнетушителем, пенными установками, тонко распыленной водой.

## **6 Условия хранения**

6.1 Термостойкую эмаль Elcon хранят в плотно закрытой таре, предохраняют от действия тепла и прямых солнечных лучей при температуре от -35°С до +40°С.