

Инструкция по нанесению кузнечных красок «Церта-Пласт» и «Церта-Патина».

1 Область применения.

Инструкция распространяется на кузнечные краски «Церта-Пласт» и «Церта-Патина», предназначенные для антикоррозионной защиты и декоративной отделки (в том числе под «старину») металлических изделий, полученных с помощьюковки, штамповки, литья из чугуна, железа, стали, цветных металлов и их сплавов (памятников, каминов, оград, дверей, ворот, парапетов, светильников, фонарей, различных изделий всевозможных форм и размеров), эксплуатируемых в атмосферных условиях и внутри помещений, а также в условиях повышенной влажности и перепада температур от -60°C до $+150^{\circ}\text{C}$.

2 Подготовка поверхности.

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

2.2 Механическая очистка поверхности производится до степени St 3 или SA2 - SA2,5.

2.3 В случае невозможности проведения пескоструйной обработки металла, допускается применение преобразователя ржавчины. Если после сушки на поверхности остаются пятна исходной непреобразованной ржавчины, эти места следует обработать составом повторно с последующей промывкой водой и осушением поверхности.

2.4 После очистки поверхность обезжиривают ароматическими растворителями (толуолом, о-ксилолом). Обезжиривание поверхности производится непосредственно перед окрашиванием и не позднее, чем через 6 часов после механической обработки при работе на открытом воздухе, чем 24 часа при работе внутри помещения. Поверхность перед окрашиванием должна быть сухой и чистой.

3 Подготовка материала к нанесению.

3.1 Краски «Церта-Пласт» и «Церта-Патина» перед применением тщательно перемешиваются до однородности по всему объему, затем выдерживаются в течение 10 минут до исчезновения пузырей.

3.2 Рекомендуемая рабочая вязкость краски «Церта-Пласт» перед нанесением должна быть при пневматическом распылении – 17-25 с, при безвоздушном распылении – 30-45 с, при нанесении кистью или валиком - 25-35с.

3.3 Вязкость краски «Церта-Пласт» указана в сертификате качества на нее. Измерение вязкости производится вискозиметром ВЗ-246 с соплом диаметром 4 мм при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$.

Измерение вязкости «Церта-Патина» не производится.

3.4 При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости краски «Церта-Пласт» используют ароматические растворители (толуол, о-ксилол, сольвент (130/150)). Степень разбавления краски до рабочей вязкости может достигать до 30 %.

3.5 При перерывах в работе краски должны храниться в плотно закрытой таре, перед началом работы краски необходимо перемешать и выдержать не менее 10 мин.

4 Процесс окрашивания.

4.1 Нанесение краски «Церта-Пласт» производится не менее чем в два слоя методами пневматического, безвоздушного распыления, валиком, кистью. Возможно нанесение краски в электростатике.

4.2 Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха и подложки от -30°C до $+40^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха не более 80%.

4.3 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.

4.4 При пневматическом нанесении расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно составлять 200-300 мм, давление воздуха $1,5-2,5 \text{ кгс/см}^2$, диаметр сопла 1,8-2,5 мм. Режимы нанесения уточняются в каждом конкретном случае в зависимости от условий работы и марки аппарата для нанесения.

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

4.6 Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями “до отлипа” в течение 0,5-2 часов в зависимости от температуры

окружающего воздуха. При отрицательной температуре окружающего воздуха время выдержки увеличивается в 2-3 раза.

4.7 Для повышения коррозионной стойкости покрытия рекомендуется нанесение грунт-эмали «Церта-Пласт» серого или песочно-желтого цвета, цинконаполненной эмали «Экоцин».

4.8 Покрытие «Церта-Пласт» высыхает до степени 3 в зависимости от влажности и температуры воздуха в течение 2 часов, в дальнейшем идет полимеризация и отверждение покрытия. Время окончательной сушки покрытия при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ - не менее 24 часов.

4.9 Количество слоев покрытия «Церта-Пласт» определяется толщиной однослойного покрытия, получаемого в зависимости от метода нанесения, общей толщины покрытия и от условий полимеризации.

4.10 Расход краски «Церта-Пласт» по металлу с толщиной покрытия 70-100 мкм составляет 300-400 г/м².

4.11 Краска «Церта-Патина» наносится с помощью плоской кисти. На палитру поместить небольшое количество патины, влажной кистью (смоченной в растворителе) растереть патину, затем пройтись ею по выпуклым местам кованого изделия, по ребрам и т.п. Если необходим более насыщенный цвет, то растирка на палитре должна быть менее интенсивной.

4.12 Количество слоев покрытия «Церта-Пласт» определяется толщиной однослойного покрытия, получаемого в зависимости от метода нанесения, общей толщины покрытия и от условий полимеризации.

4.13 Транспортирование изделий можно производить не ранее, чем через 3 суток после окрашивания в зависимости от температурного режима поликонденсации покрытия.

5 Контроль качества.

5.1 Контроль качества покрытия кузнечных красок осуществляется по показателям сертификата качества, соответствующим характеристикам технических условий.

6 Требования безопасности.

6.1 Охрана труда и техники безопасности осуществляется по техническим документам производителя работ с учетом свойств кузнечных красок.

6.2 Токсичность и пожароопасность красок обусловлена наличием в их составе ароматических растворителей (толуола, о-ксилола, сольвента). Растворители по степени воздействия на организм человека относятся к 3 классу опасности ($\text{ПДК}_{\text{рз}} - 150/50 \text{ мг/м}^3$).

6.3 При нанесении краски на открытом воздухе необходимо следить, чтобы рабочая зона хорошо проветривалась. Работники, занятые нанесением краски, должны пользоваться резиновыми перчатками, газопылезащитными респираторами.

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

6.5 Краски относятся к легковоспламеняющимся жидкостям в связи с наличием ароматических растворителей. При работе с ними 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.

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

7 Условия хранения.

7.1 Кузнечные краски хранят в плотно закрытой таре, предохраняют от действия тепла и прямых солнечных лучей при температуре от минус 50°C до плюс 40°C .