



НАНЕСЕНИЕ ОГНЕЗАЩИТНОГО СОСТАВА "ВДМ"

Технологическая инструкция № 006/02

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1 В данной технологической инструкции приведен технологический процесс нанесения огнезащитного состава "ВДМ" на изделия из металла.
- 1.2 Все работы по нанесению состава проводить при температуре не ниже 5 °С и относительной влажности воздуха не более 98 %.
- 1.3 Подготовку поверхности к окраске и все окрасочные работы следует проводить в условиях естественной вентиляции. При нанесении состава необходимо исключить попадание атмосферных осадков на окрашиваемые поверхности.
- 1.4 Все применяемые материалы должны удовлетворять требованиям технических условий, ГОСТ и иметь паспорта или сертификаты.
- 1.5 Применение материалов, не предусмотренных данной инструкцией, не допускается.
- 1.6 Заданный температурный интервал сушки следует контролировать при помощи термометра.
- 1.7 Замер времени в процессе сушки и интервалов между операциями производить по часам любой марки.
- 1.8 Взвешивание компонентов производить на весах ВНЦ-2 ГОСТ 23711-79 или на весах для статического взвешивания.

2. ПРИМЕНЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- 2.1 Состав "ВДМ" – ТУ 7719-173-21366107-04.
- 2.2 Бензин - растворитель для резиновой промышленности – ТУ 38.401-67-108-92.
- 2.3 Состав ТМС-31 – ТУ 38-107-113-78.
- 2.4 Состав МЛ-51 – ТУ 84-228-76 .

3. ПРИМЕНЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТЫ

- 3.1 Весы ВНЦ-2 ГОСТ 23711-79 или весы для статического взвешивания
- 3.2 Краскораспылитель типа СО-154 (ТУ 22-5673-84).
- 3.3 Кисти и щетки малярные ГОСТ 10597-80.
- 3.4 Термометр ГОСТ 2823-73.
- 3.5 Вискозиметр ВЗ-246 (диаметр сопла 6 мм) ГОСТ 9070-75.
- 3.6 Часы любой марки.
- 3.7 Шкурка шлифовальная тканевая ГОСТ 5009-82.
- 3.8 Ткань х/б миткалевой группы ГОСТ 7138-83.

4. ПРИГОТОВЛЕНИЕ СОСТАВА "ВДМ"

4.1 Состав "ВДМ" поставляется в виде 2-х компонентов.

4.1.1 Компонент № 1 поставляется в пластиковых ведрах или бочках.

4.1.1 Компонент № 2 поставляется в полиэтиленовых или бумажных мешках.

Допускается поставка состава "ВДМ" однокомпонентным.

4.2 Состав "ВДМ" следует готовить по следующей рецептуре:

компонент № 1 – 3 весовые части;

компонент № 2 – 2 весовые части.

4.3 Приготовление состава "ВДМ" производить непосредственно перед нанесением его на изделие. Компонент №2 мелкими партиями засыпать в ёмкость с компонентом № 1 и тщательно перемешать деревянным веслом или механической мешалкой до образования однородной массы.

4.4 После смешивания, желательно, выдержать готовый состав "ВДМ" в течение 1-1,5 ч для набора вязкости до нанесения его на изделие.

4.5 В случае поставки состава "ВДМ" однокомпонентным - перед применением состав необходимо тщательно перемешать.

4.6 При необходимости допускается разбавлять состав водой.

4.7 Жизнеспособность состава "ВДМ" к употреблению после введения компонента № 2, при условии хранения в плотно закрытой таре при температуре $20\pm 2^{\circ}\text{C}$, составляет не менее 48 часов.

5. ТРЕБОВАНИЯ К ПОДГОТОВКЕ ПОВЕРХНОСТИ

5.1 Поверхность металлоконструкции необходимо очистить с помощью ветоши от грязи, пыли и высушить.

5.2 Подготовленную под окраску поверхность обезжирить бензином - растворителем путем двукратной обработки (допускается использовать водные моющие растворы ТМС-31 и МЛ-51).

5.3 Обезжиренную поверхность сушить при температуре не ниже 5°C в течение 5 – 10 мин. Обезжиренная поверхность должна быть сухой, чистой, без жировых пятен и загрязнений.

5.4 Временной разрыв между подготовкой поверхности и нанесением состава допускается не более 6 часов.

6. НАНЕСЕНИЕ СОСТАВА "ВДМ"

6.1 Для получения покрытия требуемой толщины необходимо нанести необходимое количество слоев кистью или методом комбинированного распыления (агрегат типа СО-154), при температуре воздуха не ниже 5°C .

6.2 Расход состава на 1 м^2 при толщине слоя покрытия 1мм составляет 1 кг. (без учета технологических потерь, связанных со способом нанесения).

Технологические потери при нанесении кистью до 10%, при нанесении методом комбинированного распыления – до 15%.

6.3 Сушить каждый слой на воздухе при температуре не ниже 15°C в течение 2 часов, при температуре $5 - 15^{\circ}\text{C}$ в течение 3 часов. Сушку последнего слоя проводить при температуре не ниже 15°C в течение 18 часов, при температуре $5 - 15^{\circ}\text{C}$ в течение 24 часов.

6.4 Контроль качества покрытия - визуальный. Покрытие должно быть сплошным, равномерным, без потеков и пузырей.

6.5 Контроль толщины нанесенного покрытия осуществляется иглой ГОСТ 8030-80Е диаметром не более 0,5 мм, глубину проникновения иглы в покрытие измерять штангенциркулем ГОСТ 166-80 или при нанесении на металл - толщиномером типа "Константа К5".

7. РЕМОНТ ДЕФЕКТНЫХ УЧАСТКОВ ПОКРЫТИЯ

7.1 Для устранения неровностей, раковин, пор, трещин поверхность покрытия в местах дефектов необходимо срезать ножом и зачистить шлифовальной шкуркой. Зачищенное место обдуть воздухом или обмести щеткой-сметкой, обезжирить бензином и заделать зачищенные места с помощью шпателя или кисти составом с исходной вязкостью.

7.2 Нанесенный состав следует сушить в соответствии с п. 6.3.

8. УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

8.1. Состав «ВДМ» следует хранить и перевозить только при положительной температуре (не ниже +5°C).

9. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

9.1 Огнезащитный состав "ВДМ" нетоксичен, пожаровзрывобезопасен.

9.2 Работающие с составом должны быть обеспечены комплектом спецодежды по ГОСТ 12.4.103-83

"Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты рук и ног. Классификация".

При приготовлении состава следует пользоваться респираторами в соответствии с ГОСТ 12.4.041-89

"Респираторы фильтрующие. Общие технические требования".



НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

"СПЕЦЭНЕРГОТЕХНИКА"

Официальный сайт: <http://npp-set.ru>

тел. +7 (499) 202 85 06