Инструкция по нанесению

Описание продукта:
см. техническое описание продукта ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600

ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600

Модифицированный эпоксидный материал

СОДЕРЖАНИЕ:

Инструкция дает указания по подготовке поверхности; подготовке материала к нанесению; технологическому процессу нанесения и применяемому оборудованию; условиям хранения; технике безопасности; противопожарным мероприятиям; охране окружающей среды; мерам оказания первой помощи.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы. Требуемая степень подготовки поверхности зависит от прогнозируемых условий и срока эксплуатации, проектных требований.
Типовой процесс подготовки включает следующие операции: устранение дефектов поверхности до Р2 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности от С1 до С4 согласно ИСО 12944-2) или Р3 (при эксплуатации в условиях коррозионной активности С5 согласно ИСО 12944-2) по ИСО 8501-3; обезжиривание поверхности (при необходимости); очистка поверхности до степени Sa 2,5 по ИСО 8501-1 с рекомендуемым профилем шероховатости 50-75 мкм, при ремонте и окрашивании небольших площадей допустимо применение ручного и механизированного метода очистки до степени St 3 по ИСО 8501-1; обессоливание поверхности (при необходимости); обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.

ПОДГОТОВКА К НАНЕСЕНИЮ МАТЕРИАЛА:

ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600 – двухкомпонентный эпоксидный материал полиаминного отверждения, содержащий пигменты пластинчатой формы, с сухим остатком (85±5) об. %.

Материал поставляется в евроведрах: основа - евроведро объемом 20 л, отвердитель - евроведро объемом 5 л.

После вскрытия тары перед нанесением необходимо перемешать отдельно основу и отвердитель. Смешивание производится в соотношении: 5:1 (основа : отвердитель) по объему (100,0:13,3 по массе).

НАНЕСЕНИЕ МАТЕРИАЛА:

Способ нанесения: Безвоздушное распыление / Ручное нанесение.

Разбавитель: ТРИОСОЛВ 0002 (в случае необходимости,), до 10 % по объему при БВР.
За более подробной информацией обращайтесь в компанию «О3-Коутингс».

Диаметр сопла (рекомендуемый): .019”–.025”

Рабочее давление (рекомендуемое): не менее 150 бар.

Промывка оборудования: Разбавитель ТРИОСОЛВ 0002 (допускается использование других растворителей по согласованию с компанией «О3-Коутингс»).

Таблица 1 – Рекомендованные условия нанесения

Рекомендованные условия нанесения	Значение
Температура воздуха	От плюс 5 до плюс 30 °С
Относительная влажность воздуха	(10-85) %
В закрытых помещениях необходимо обеспечить в соответствующем объеме приточно-вытяжную вентиляцию на период нанесения и сушки.	

ВАЖНО: запрещается проведение работ при несоответствии вышеуказанных параметров требуемым.

Перед началом каждой рабочей смены рекомендуется проверять и фиксировать следующие параметры:
- условия окружающей среды (температура воздуха, относительная влажность);
- температура точки росы;
- температура поверхности;
- отсутствие влаги и масляных загрязнений на поверхности;
- отсутствие пыли на поверхности.

Перед началом нанесения материала пропустить через окрасочный аппарат растворитель для очистки оборудования от применяемых ранее ЛКМ. Растворитель напрямую зависит от типа ранее используемых материалов. Процедуру очистки оборудования рекомендуется проводить также в конце рабочей смены.

Материал наносить методом безвоздушного распыления; допускается нанесение кистью или валиком при нанесении материала в труднодоступных местах или на небольших поверхностях.

Рекомендуемая толщина одного слоя покрытия приведена в таблице 2.

Таблица 2 – Рекомендуемые толщины ТРИОКОР АБРАЗИВ 4600

Толщина пленки	ТМП, мкм	ТСП, мкм
Минимальная	120	100
Максимальная	350	300

Рекомендуется эксплуатационную толщину покрытия получать 2 или 3 слоями.

Жизнеспособность материала – 1 ч при 20 °С.

При применении, как напольное противоскользящее покрытие, состав системы покрытия следующий:

Наименование материала	ТМП, мкм	ТСП, мкм
ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600	590	500
Абразивный наполнитель*	–	–
ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600	590	500
Акрил полиуретановое покрытие ТРИОТОП ФИНИШ	110	50

Примечание: * - Может быть применен микромрамор Феникс (0,5–2,0) мм (ТУ 08.12.12-001-45665168-2019) или иной по согласованию с ООО «О3-Коутингс».

Расход рекомендованного абразивного наполнителя микромрамор Феникс – (1,35±0,10) кг/м^2. Актуальный расход определяется требованиями проекта и типом применяемого наполнителя, но не менее 0,5 кг/м^2.
Процедура нанесения состоит из следующих операций:
1) Вручную, равномерным слоем распределить абразивный наполнитель по поверхности первого слоя ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600, непосредственно сразу после нанесения ЛКМ, с завершением процесса в течение 0,5 ч. Абразивный наполнитель не прикатывать;
2) В случае необходимости перемещения по покрытию рекомендуется передвигаться с использованием специализированной обуви для работы по наливным полам, оснащенной шипами (краскоступы).

Формирование слоя ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600 с абразивным наполнителем при плюс (20±2) °С составляет 24 ч. По истечение этого времени, перед нанесением второго слоя ТРИОКОР АБРАЗИВ 4600, излишки абразивного наполнителя, незакрепленные в первом слое ЛКМ, удаляются с поверхности при помощи промышленного пылесоса.

Время сушки материала **ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600** приведено в таблице 3.

Таблица 3 – Время сушки материала ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600 при ТСП 200 мкм

Температура окрашиваемой поверхности	5 °С	20 °С	30 °С	40 °С
Высыхание до степени 3 (ГОСТ 19007)	24 ч	8 ч	6 ч	4 ч
Высыхание до степени 6 (ГОСТ 19007)	72 ч	24 ч	16 ч	10 ч
Высыхание до нанесения следующего слоя				
минимальное	26 ч	9 ч	7 ч	5 ч
максимальное	6 месяцев			

После отверждения покрытия до степени 3 разрешается погружение окрашенных конструкций в пресную воду; после отверждения до степени 6 – в пресную и морскую воду.

Времена сушки, приведенные в данном разделе, носят рекомендательный характер. При оценке фактического времени сушки необходимо также учитывать наличие воздушных потоков и относительную влажность воздуха.

Контроль толщины мокрого слоя осуществляется «гребенкой» по последнему зубу, касающемуся краски. Над каждым зубом гребенки отмечена величина его зазора в микронах от «базовых» зубьев (от 0).
При выполнении измерений гребенку необходимо устанавливать перпендикулярно к плоскости окрашенной поверхности. После проведения каждого замера поверхность «гребёнки», контактирующую с краской, необходимо тщательно вытереть чистой ветошью.

Толщины мокрого слоя покрытия должны быть зафиксированы.

Контроль качества готового покрытия проводят по следующим характеристикам:
- внешний вид (не должно быть потеков, растрескивания, шелушения и т.п.) – однородное покрытие серого цвета;
- толщина сухой пленки определяется по правилу 80–20: 80 % измеренных толщин должно быть не менее толщины, указанной в спецификации (номинальной толщины), 20 % измеренных толщин должно быть не ниже 80 % от номинальной толщины.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ:

Материал **ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600** рекомендуется хранить в сухом темном месте в герметичной заводской таре при температуре от плюс 0 до плюс 30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла.

Срок годности **ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600** составляет 24 месяца с даты изготовления.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ:

Рекомендуется транспортировать при температуре от 0 до плюс 30 °С, избегать прямого воздействия УФ-лучей и других источников тепла. Допускается транспортировка при отрицательных температурах до минус 40 °С продолжительностью 14 дней.

Инструкция по нанесению

Описание продукта:
см. техническое описание продукта ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ:

Общие положения:

При производстве работ должны соблюдаться требования ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005, ГОСТ Р 12.3.052.

Опасные и вредные производственные факторы должны быть устранены или снижены до допустимых уровней.

При организации и выполнении окрасочных работ следует предусмотреть физиологически обоснованные режимы труда и отдыха.

Требования к персоналу:

К проведению антикоррозионных работ допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие:
- обучение безопасности труда – по Постановлению Правительства от 24 декабря 2021 года № 2464, производственной санитарии, пожаро- и электробезопасности;
- профессиональную подготовку.

Должностные лица в соответствии с требованиями СНиП 12-03 и СНиП 12-04 несут ответственность за соблюдение требований охраны труды и промышленной безопасности при производстве работ.

Рабочие должны знать:
- опасные, вредные производственные факторы, вредные вещества в составе применяемых материалов в воздухе рабочей зоны и характер их действия на организм человека;
- инструкции по порядку выполнения работ и содержанию рабочего места;
- инструкции по охране труда, пожарной безопасности, производственной санитарии;
- правила личной гигиены;
- правила пользования индивидуальными средствами защиты (СИЗ);
- правила оказания первой медицинской помощи.

Требования безопасности при подготовке и окраске поверхности:

Все работы, связанные с применением лакокрасочных материалов в помещениях, должны проводиться при работающих общеобменной приточно-вытяжной и местной вытяжной вентиляциях по ГОСТ 12.4.021. Вентиляция должна обеспечивать содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны, не превышающее предельно допустимых концентраций в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005, СанПин 1.2.3685.

Работники, занятые обезжириванием поверхности, подготовкой и нанесением лакокрасочных материалов, должны быть обеспечены следующими СИЗ:
- защитные костюмы для покраски одноразовые или многоразовые, имеющие молнию, проходящую по длине изделия для удобства надевания и снятия, резинки на запястьях, щиколотках и в талии, капюшон;
- перчатки резиновые технические по ГОСТ 20010;
- очки защитные по ГОСТ 12.4.253 (EN 166:2002), символ 3 или аналогичные с тем же функциональным предназначением;
- фильтрующие респираторы с изолирующей лицевой частью в виде полумаски по ГОСТ 12.4.296 с комбинированным фильтром СИЗОД, обеспечивающим защиту одновременно от газов, паров и аэрозолей по ГОСТ 12.4.235 А3Р3 (коричнево-белый), АХР3 или аналогичные с тем же функциональным предназначением;
- обувь, изготавливаемая из кожи, с твердым носком для избегания повреждения ног в случае падения тяжелого предмета; подошва защищена металлической пластиной.

ВАЖНО: работать без СИЗ запрещается!

Хранение органических растворителей на рабочем месте допускается в герметически закрытой таре в количестве не более двухсменной нормы.

При работе с растворителями соблюдать следующие требования безопасности:
- использовать СИЗ органов дыхания и глаз;
- работать с включенной системой вентиляции, обеспечивающей обмен воздуха необходимой кратности.

При подготовке поверхности рабочий–пескоструйщик должен работать в спецодежде из пыленепроницаемой ткани и шлеме типа МИОТ-49, пользоваться респираторами ПРБ-5 с принудительной подачей воздуха.

Правила обращения с токсичными веществами:

Материал **ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600** выпускается в соответствии с ТУ 20.30.12-295-40141638-2025.

Тара, в которой находится материал **ТРИОКОУТ АБРАЗИВ 4600**, должна иметь этикетку с точным наименованием и обозначением содержащегося в ней материала. Тара должна быть целой и иметь плотно закрывающуюся крышку.

При случайном проливе материала место пролива засыпать опилками или песком, предварительно защитив органы дыхания. Загрязненные растворители, опилки, песок, тряпки, ветошь собрать в ведра и удалить в специально отведенные места в соответствии с требованиями ГОСТ 30772, ГОСТ Р 52107.

Прием пищи и курение разрешается только в специально отведенных местах.

ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

Противопожарные мероприятия при проведении окрасочных работ должны выполняться в соответствии с техническим регламентом о требованиях пожарной безопасности (от 22 июля 2008 г. № 123-ФЗ) и другими нормативными документами.

Применяемые лакокрасочные материалы относятся к пожароопасным материалам, в связи с этим на рабочем месте осуществляются противопожарные мероприятия в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.004 и Постановлением РФ № 1479 от 16.09.2020 «Правила противопожарного режима в Российской Федерации».

ВАЖНО: использовать воду для тушения пожара запрещается.

При проведении работ по подготовке поверхности к окрашиванию и окрасочных работ не допускается:
- курить, разводить огонь, вести сварочные работы в радиусе 25 м от места ведения работ, а также по всей вертикали в данной зоне;
- обогревать производственные помещения и защищаемые объекты электроприборами в обычном исполнении.

При возникновении пожара следует вывести людей из опасной зоны, сообщить о возникновении пожара в пожарную службу, убрать лакокрасочные материалы из рабочей зоны, приступить к тушению пожара имеющимися средствами в строгом соответствии с утвержденным планом.

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ:

В процессе выполнения окрасочных работ образуются твердые и жидкие отходы, представленные в таблице 4.

Таблица 4

Наименование отходов	Метод утилизации отходов
Твердые отходы: Тара от материала – евороведра	Тару утилизировать как бытовые отходы. Евроведра можно использовать в технических целях после высыхания материала на внутренних стенках.
Жидкие отходы: -Растворитель/очиститель для промывки окрасочного оборудования - Остатки материала	Утилизируется производителем работ в соответствии с ГОСТ 30772, ГОСТ Р 52107

МЕРЫ ПО ОКАЗАНИЮ ПЕРВОЙ МЕДИЦИНСКОЙ ПОМОЩИ:

Общее: При подозрении на отравление необходимо обратиться за медицинской помощью.

При вдыхании: При вдыхании продукта пострадавшего необходимо вынести на свежий воздух, обеспечить покой и обратиться за медицинской помощью.

При попадании в глаза: При попадании продукта в глаза необходимо промыть их большим количеством чистой проточной воды и обратиться за медицинской помощью.

При попадании на кожу: При попадании на кожу необходимо снять загрязненную одежду и тщательно вымыть место контакта с мылом и водой. Использовать растворители или разбавители запрещается.

При попадании с пищей: При попадании продукта в организм с пищей обеспечить пострадавшему покой и немедленно обратиться за медицинской помощью.

ВАЖНО: не вызывать рвоту.