

ELZN MASTIC

техническая информация

Технологическая инструкция по применению Полиуретановых покрытий " ELZN 98 % zinc "

Подготовка поверхностей перед окрашиванием.

Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию заключается в удалении окалины, слабо сцепленных продуктов коррозии или консервированных покрытий и может осуществляться вручную, с применением металлических щеток, скребков и шлифованной бумаги или механизированным способом, с применением шлифованных машин, иглофрез и т.д. Подготовленная к окраске поверхность должна соответствовать третьей степени очистки по ГОСТ 9.402-204. Поверхности, имеющие жировые загрязнения, следует обезжирить путем протирки бензином- растворителем для лакокрасочной промышленности или сольвентом. При окрашивании неметаллических поверхностей (бетон, стеклохолст и т.д.) руководствоваться положениями технологической инструкции по применению гидроизоляционного состава "

Подготовка состава "ELZN 98% ZINC " к применению

1. Вскрыть емкость с составом.
2. Перемешать ведро (20 л., 5 л.) до получения массы однородной консистенции (5-10 минут).
3. Для перемешивания использовать электрическую дрель с винтовой насадкой.
4. Для составов с содержанием цинка необходимо использовать промышленный миксер, тщательно поднимая цинк со дна, до получения однородной массы
5. ЦИНК МОЖЕТ ОСЕДАТЬ НА ДНЕ ВЕДРА В ГЛИНООБРАЗНЫЙ ОСАДОК, НЕОБХОДИМО ПРИМЕНИТЬ УСИЛИЯ ДЛЯ ПОЛНОГО ПЕРЕМЕШИВАНИЯ СОСТАВА.
6. Для разбавления состава использовать оригинальный растворитель «ELZNSolv, допустимо использовать эквиваленты, такие как сольвент нефтяной ГОСТ 10214-78, толуол, ортоксил. За использование эквивалентов производитель ответственности не несёт.

Нанесение составов

1. Нанесение состава может осуществляться вручную (с применением кистей или валиков), пневматическим и безвоздушным распылением. Способ нанесения состава определяется производителем работ самостоятельно, исходя из геометрических размеров и формы окрашиваемых объектов, производственно-технических возможностей и квалификации персонала.
2. Нанесение первого слоя мастик осуществляется не позднее чем через 4 часа после подготовки поверхности.
3. При защите металлических поверхностей составом наносятся в два-три слоя при средней толщине каждого слоя 50-70 микрон.
4. В процессе работы составы необходимо периодически, но не реже одного раза в тридцать минут, перемешивать, не допуская оседания пигментов.
5. Перед вторичным или финишным окрашиванием каждый предыдущий слой просушивается при естественной температуре окружающего воздуха до 4 степени, в соответствии с ГОСТ 19007-73.
6. Для обеспечения необходимых защитных свойств покрытий необходимо контролировать их качество. Контроль внешнего вида, толщины, при необходимости, адгезии и сплошности следует производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 "Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии" и ТУ на материал. Контроль толщины в полевых условиях рекомендуется осуществлять с помощью магнитных толщиномеров типа "Константа М1" либо "Pentest". Для цинковых покрытий использовать ферромагнитный.