

For product description refer to product data sheet 56990

Содержание: Инструкция дает указания по подготовке поверхности, оборудованию для нанесения и нанесению VERSILINE CUI 56990 на разнообразные типы подложек и в разнообразных условиях.

Ниже приведены общие правила, которые при необходимости могут быть дополнены более детальным описанием, например, в случае крупномасштабного новостроя или крупных строительных или ремонтных проектов.

Подготовка поверхности:

Новые стальные поверхности:

Абразивоструйная очистка

До начала абразивоструйной очистки стальной поверхности удалить масло и жир с помощью подходящего моющего средства, соль и другие загрязнения очистить пресной водой (под высоким давлением). Водорастворимые соли, если их концентрация превышает 50 мг/м², удалить струей воды под высоким давлением.

При нанесении на горячие поверхности невозможно измерить уровень содержания солей. В таких случаях необходимо провести особо тщательную очистку пресной водой под высоким давлением.

Для получения оптимальных эксплуатационных характеристик рекомендуется абразивоструйная очистка до степени минимум Sa 2½, по ISO 8501-1:2007 с остроугольным профилем в соответствии с Rugotest No. 3, BN 10 или, ISO 8503-1, Medium (G).

Использовать стальную остроугольную дробь, силикат алюминия или подобные остроугольные абразивы высокого качества без посторонних включений, мягких частиц, и т.п. Следуйте правилам, которые обеспечат контроль над загрязнением абразива.

В случае использования стальной дроби также необходим контроль над поддержанием надлежащего распределения размера зерна абразива. Стальная дробь с зерном размером 0,2-1,2 мм или силикат алюминия размером 0,4-1,8 мм обычно обеспечивают необходимый профиль поверхности при давлении на выходе из сопла равным 6-7 бар/85-100 psi.

Сжатый воздух должен быть сухим и чистым. Компрессор должен быть оснащен подходящими масло- и водоудерживающими фильтрами.

По завершении абразивоструйной очистки удалите оставшийся абразив и пыль с помощью вакуумной очистки. Сметите частицы абразива, оставшиеся после вакуумной очистки чистыми щетками, а затем проведите еще одну вакуумную очистку.

Важно очень тщательно соблюдать все рекомендации при проведении абразивоструйной очистки. Плохо очищенные участки, покрытые пылью, очень трудно распознать в случае, если очистка поверхности после абразивоструйной обработки была проведена небрежно.

Старые стальные поверхности:

Любые имеющиеся старые покрытия или межоперационные грунтовки должны быть полностью удалены.

В случаях, если ранее наносились содержащие неорганический цинк покрытия, такие как цинк-силикаты, поверхность необходимо тщательно очистить от всех остатков солей цинка.

Перед нанесением VERSILINE CUI 56990 полностью удалить органические покрытия, такие как эпоксидные покрытия.

Абразивоструйная очистка

Очистка и абразивоструйная обработка старой стальной поверхности проводится также, как и в случае с новыми стальными поверхностями (см. выше).

Даже после очень тщательной очистки, кратеры могут содержать в себе загрязняющие вещества, такие как остатки химических веществ и водорастворимых солей. По этой причине могут потребоваться дополнительная очистка водой с моющим средством и абразивоструйная

очистка. В случае местного ремонта перед промывкой/ обезжириванием провести грубую абразивоструйную очистку для удаления плохо держащегося покрытия.

Механическая и ручная очистка

Для механической обработки поверхности рекомендуются такие методы как дисковая шлифовка, шкурение вручную и зачистка металлическими щетками. Механическая обработка поверхности должна соответствовать степени St 2, ISO 8501-1:2007. Оптимальные результаты могут быть получены, если подготовка поверхности проведена до степени St 3, ISO 8501-1:2007.

Чрезвычайно важно, чтобы поверхность была очищена от прокатной окалины, плохо держащихся продуктов коррозии и/ или имеющегося старого покрытия.

Кроме того, необходимо избегать полировки поверхности – она должна остаться матовой и шероховатой.

Гидроструйная очистка

В некоторых случаях может быть рекомендована гидроструйная очистка для подложек с полной системой покрытия (DC A, DC B, DC C, ISO 8501-4) или шоппраймером (DP I, DP Z, ISO 8501-4). Прежде чем принять решение о гидроструйной очистке необходимо убедиться, совместим ли VERSILINE CUI 56990 с существующей системой покрытия. Гидроструйная очистка должна быть проведена до степени Wa 2½ в соответствии с ISO 8501-4:2006 при условии, что значения вспященной ржавчины не высокие (максимальная степень М согласно ISO 8501-4:2006).

Примечание: Перед нанесением поверхности должны быть абсолютно сухими.

Для нержавеющей стали:

При использовании любого метода подготовки стальной нержавеющей поверхности важно НЕ применять хлорсодержащие или хлорированные растворители или моющие средства.

Абразивоструйная очистка

Перед абразивоструйной очисткой нержавеющей стальной поверхности удалить масло, жир, соли и другие загрязнения с помощью щелочного моющего средства, а затем промыть поверхность пресной водой под давлением.

Абразивоструйная очистка до степени минимум Sa 2½, по ISO 8501-1:2007. Абразивоструйная очистка должна проводиться с применением **не металлического абразива** для получения остроугольного плотного профиля поверхности без пропусков.

Оборудование для нанесения:

VERSILINE CUI 56990 лучше наносить методом безвоздушного распыления. Полосовое окрашивание и мелкий ремонт могут выполняться кистью.

Оборудование для безвоздушного распыления: Рекомендуется большой насос с мощностью 8-12 литров в минуту.

Кратность насоса:	мин. 45:1
Диаметр соплового отверстия:	.017" - .021"
Давление на выходе из сопла:	200 бар(2900 psi)
Шланги:	Во избежание излишней потери давления в длинных шлангах можно использовать шланги с внутренним диаметром до ½"

(Данные о безвоздушном распылении ориентировочные, возможна корректировка)

Размешивание:

Versiline CUI 56990 – это однокомпонентный продукт, поэтому у него неограниченная жизнеспособность. Продукт содержит большое количество пигмента и будет иметь тенденцию к выпадению пигмента в осадок.

В случае выпадения пигмента в осадок необходимо перед использованием очень тщательно перемешать краску до получения однородной консистенции. Самым лучшим способом сделать это будет трясти банку в специальном механическом шейкере. Если такового нет в наличии, то

другой способ – вылить краску в более вместительную емкость для смешивания. Убедитесь в том, что вся краска, и жидкая ее фракция и пигмент вылита/извлечена скребком из банок с Versiline CUI 56990 в более вместительной ведро для смешивания. Используйте механическую мешалку для размешивания краски.

Избегайте попадания воздуха в краску в связи с излишним перемешиванием.

Во время нанесения периодически перемешивайте краску, чтобы поддерживать ее однородность.

То, что банка открыта в течение долгого времени, не влияет на способность Versiline CUI 56990 к отверждению. Однако, во избежание испарения растворителя лучше держать банку/емкость для смешивания закрытой.

Условия нанесения:

Необходимо поддерживать расстояние 30-50 см от распылительного пистолета до окрашиваемой поверхности. Слой краски должен быть равномерным и максимально близким к спецификации. Необходимо контролировать расход краски, следует избегать слишком толстых слоев во избежание потеков, растрескивания и удерживания растворителя.

Кроме того, необходимо особое внимание уделить нанесению покрытия на кромки, болтовые отверстия, кронштейны, хомуты трубопровода и другую арматуру. Обычно для этих участков достаточно одного полосового слоя.

Полностью нанесенное покрытие должно иметь вид однородной пленки с гладкой поверхностью без любых посторонних включений, таких как пыль, сухой распыл или абразивы.

Примечание: В случае если стальная поверхность старая и корродированная, рекомендуется нанесение дополнительного сильно разбавленного слоя краски для наилучшего проникновения краски во все тончайшие кратеры. Для этой цели рекомендуется разбавить краску на 5-10%, наносить ее кистью и таким тонким слоем, чтобы поверхность только «пропиталась».

Нанесение покрытия на нагретые поверхности:

Versiline CUI 56990 – это краска, содержащая растворитель, поэтому при нанесении ее на нагретые поверхности, необходимо соблюдать технику безопасности. Versiline CUI 56990 может наноситься на поверхность, нагретую не выше 200°C/392°F только методом БВР. При нанесении на горячие поверхности Versiline CUI 56990 не рекомендуется разбавлять.

Убедитесь, что поблизости нет источников воспламенения, и что все оборудование для нанесения защищено от статических электрических зарядов.

Во избежание удержания растворителя применяйте дополнительные проходы пистолетом-распылителем для получения надлежащей толщины мокрой пленки. Добивайтесь достижения надлежащей толщины покрытия путем нанесения 3-4, или более, тонких слоев краски. Используйте интервал в 15-20 минут между каждым отдельным слоем.

Так как у Versiline CUI 56990 время высыхания будет сокращаться при более высоких температурах, могут возникнуть сложности с замерами надлежащей ТМП. В таких случаях может понадобиться пробное нанесение на стальную подложку при комнатной температуре для того, чтобы определиться со скоростью, расстоянием и количеством проходов для получения надлежащей толщины мокрой пленки.

Versiline CUI 56990, после нанесения его на горячие поверхности, может быть мягким и подверженным механическим повреждениям. Однако, через короткий промежуток времени покрытие затвердеет.

Полосовое окрашивание:

На все участки, доступ к которым затруднен для безвоздушного распыления, нанести два слоя краски полосовым окрашиванием непосредственно перед безвоздушным распылением. Первый полосовой слой нанести перед первым полным слоем, второй полосовой слой – перед вторым полным слоем системы.

Второй полосовой слой можно заменить безвоздушным распылением с применением маленькой форсунки с небольшим диаметром сопла. При этом любые дефекты стальной подложки должны быть покрашены кистью (полосовое окрашивание).

Для сильно нагретых поверхностей полосовое окрашивание не рекомендуется.

Толщина пленки: Для поверхности под изоляцию – нанести два слоя с минимальной/номинальной толщиной сухой пленки 150 мкм на слой.
Для поверхности без изоляции – нанести два слоя с минимальной/номинальной толщиной сухой пленки 225 мкм на слой.
Толщине сухой пленки в 150 мкм соответствует толщина мокрой пленки в 200 мкм, которая должна замеряться на регулярной основе. Толщине сухой пленки в 225 мкм соответствует толщина мокрой пленки в 300 мкм, и она должна замеряться на регулярной основе.

Контроль над толщиной сухой пленки может осуществляться, как только поверхность будет достаточно сухой, а это часто зависит от климатических условий. Замеры толщины могут осуществляться с помощью подходящего электромагнитного измерителя толщины сухой пленки (толщиномера), калиброванного на пластинах, помещенных на гладкую стальную подложку, соответствующую типу щупа данного толщиномера.

**Интервалы
перекрытия:**

Температура стали	20°C/68°F	200°C/392°F
Минимум Максимум	6 часов Расширенный*	15 минут Не применимо

*Применимо в случае, если система не подвергалась нагреванию.

**Меры
предосторожности:**

Обращаться с осторожностью. До и в процессе применения необходимо соблюдать требования безопасности, изложенные на маркировке упаковки и банок с краской, ознакомиться с *Мерами предосторожности при работе с лакокрасочными материалами HEMPEL* и следовать местным и национальным требованиям по охране труда. Избегать вдыхания, контакта с кожей и глазами, не глотать. Принять меры предосторожности против возможных рисков пожара или взрыва, а также для защиты окружающей среды. Применять только в хорошо проветриваемых помещениях.

ИЗДАНИЕ: HEMPEL A/S – 5699010710

Настоящая Инструкция по применению заменяет все ранее опубликованные.

За объяснением значений терминов и области применения продукта обращайтесь к Пояснительной записке, доступной на www.hempel.com. Технические данные, указания и рекомендации, приведенные в этой Инструкции по применению, являются результатом испытаний и опыта, накопленного при контролируемых или специально заданных условиях. Их точность, полнота и пригодность в конкретных условиях любого подразумеваемого использования Продукции должны определяться исключительно Покупателем и/или Потребителем.

Поставка продукции и любое техническое содействие обеспечиваются в соответствии с ОБЩИМИ УСЛОВИЯМИ ПРОДАЖ, ПОСТАВОК И ОБСЛУЖИВАНИЯ HEMPEL, если иное не согласовано специально в письменном виде. Производитель и Продавец не несут ответственности, а Покупатель и/или Потребитель отказываются от предъявления претензий, включая любого рода ответственность за ситуации, возникающие из-за халатности или по другой подобной причине, за исключением, как сказано в вышеупомянутых ОБЩИХ УСЛОВИЯХ, ответственности за любые последствия, нанесение травм, прямых и косвенных потерь и повреждений, происшедших по причине применения продукции в соответствии с рекомендациями, изложенными выше, на обратной стороне листа или в другом источнике.

Инструкция по применению может быть изменена без предупреждения и автоматически становятся недействительными через 5 лет после даты опубликования.