

# **Инструкция по применению состава для холодного цинкования Elcon Zintech 96**

## **1 Область применения.**

Инструкция распространяется на состав для холодного цинкования Elcon Zintech 96, применяемый для эффективной протекторной защиты черных металлов в различных средах (почве, воде, атмосфере). Elcon Zintech 96 представляет собой быстросохнущий грунт на основе синтетической смолы с добавлением цинкового порошка и функциональных добавок. Высокое содержание цинка обеспечивает максимальную степень защиты от коррозии, играет важную роль в механизме улучшения протекторных свойств покрытия.

## **2 Подготовка поверхности.**

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

2.2 Механическая очистка поверхности производится ручным инструментом до степени St 3 или абразивоструйным способом до степени Sa 2-2.5.

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

## **3 Подготовка материала к нанесению.**

3.1 Состав Elcon Zintech 96 перед применением тщательно вымешать миксером до полного исчезновения осадка на дне тары и достижения однородности по всему объему.

3.2 Рекомендуемая рабочая вязкость состава перед нанесением должна быть при пневматическом распылении – 19-22 с, при безвоздушном распылении – 60-70 с, при нанесении кистью или валиком - 25-35 с.

3.3 Вязкость состава указана в сертификате качества. Измерение вязкости производится вискозиметром ВЗ-246 с соплом диаметром 4 мм при температуре  $(20 \pm 0,5) ^\circ\text{C}$ .

3.4 При необходимости разбавления и доведения до рабочей вязкости используют ароматические растворители (Elcon R, о-ксилол). Степень разбавления состава до рабочей вязкости может достигать до 5%.

3.5 При перерывах в работе грунт должен храниться в плотно закрытой таре. Перед началом работы грунт необходимо снова перемешать. Затем при необходимости довести материал до рабочей вязкости путем добавления растворителя.

## **4 Процесс окрашивания.**

4.1 Нанесение состава производится не менее чем в два слоя методами пневматического, безвоздушного распыления, валиком, кистью.

4.2 Окраска производится по сухой, обезжиренной поверхности при температуре окружающего воздуха от  $-15^{\circ}\text{C}$  до  $+30^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности воздуха не более 80-85%. Во время нанесения температура поверхности должна быть на  $3^{\circ}\text{C}$  выше точки росы. Экстремально высокая влажность во время нанесения и сушки изделия может вызвать изменение цвета и появления белесых разводов.

4.3 При пневматическом нанесении расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности должно быть 20-30 см, давление воздуха 3-4 бар, диаметр сопла 1,8-2,5 мм. Режимы нанесения уточняются в каждом конкретном случае в зависимости от условий работы и марки аппарата для нанесения. При безвоздушном нанесении давление воздуха должно быть 100-200 бар, диаметр сопла 0,38-0,53 мм.

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

4.5 Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями “до отлипа” 0,5 часа в зависимости от температуры окружающего воздуха. Рекомендуемая толщина покрытия - 80-100 мкм.

4.6 При отрицательной температуре окружающего воздуха время выдержки увеличивается в 2-3 раза. Время полимеризации покрытия до устойчивости к механическим и химическим воздействиям (перед эксплуатацией) составляет 3 суток после окрашивания.

4.7 Теоретический расход при толщине сухого слоя 80-100 мкм составляет  $470-700 \text{ г/м}^2$ .

4.8 Фактический расход - в зависимости от подготовки поверхности, профиля конструкции и типа нанесения расход может увеличиваться на 10-50%.

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

4.10 Транспортирование, монтаж конструкций и оборудования можно производить не ранее, чем через 3 суток после окрашивания.

## **5 Контроль качества.**

5.1 Контроль качества покрытия Elcon Zintech 96 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 состава для холодного цинкования.

6.2 Токсичность и пожароопасность материала обусловлена наличием в его составе ароматических растворителей. О-ксилол по степени воздействия на организм человека относится к 3 классу опасности, ПДК в воздухе рабочей зоны –  $150/50 \text{ мг/м}^3$ ,

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

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

6.5 Материал относится к легковоспламеняющимся жидкостям в связи с наличием ароматических растворителей в его составе. При работе с материалом 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 состава необходимо пользоваться следующими средствами пожаротушения: песком, кошмой, асбестовым одеялом, пенным или углекислотным огнетушителем, пенными установками, тонко распыленной водой.

## **7 Условия хранения.**

7.1 Состав Elcon Zintech 96 хранить в оригинальной плотно закрытой таре, в прохладном хорошо проветриваемом помещении при температуре от  $-15^{\circ}\text{C}$  до  $+25^{\circ}\text{C}$ .