



|                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Общее положение</b>                                                                                   | <p>Технологическая инструкция регламентирует технологию нанесения однокомпонентной ЛакаХВ-784.</p> <p>Лак ХВ-784 – это лакокрасочный материал, применяемый для защиты древесины, бетонных, железобетонных и металлических поверхностей от пагубного воздействия влаги, спиртовых, щелочных и солевых растворов. Применяется в столярном деле для лакировки изделий из дерева, фанеры, в том числе покрытой шпоном. Пригоден для работы в домашних условиях – лаком ХВ-784 покрывают перила, наличники, двери, плинтусы. Материал не используется для обработки пола.</p> <p><b>Пленка устойчива к изменению температуры от -50 °С до +60 °С.</b></p> |
| <b>Описание</b>                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Однокомпонентный состав</b></li> <li>• <b>Атмосферостойкость покрытия</b></li> <li>• <b>Химическая стойкость покрытия</b></li> <li>• <b>Температура эксплуатации от - 50 °С до +60 °С</b></li> <li>• <b>Возможность реставрации покрытия после проведения монтажа</b></li> <li>• <b>Высокая технологичность и простота нанесения</b></li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Подготовка поверхностей</b>                                                                           | <p>Металлическая поверхность изделия не должна иметь заусенцев, острых кромок (радиусом менее 2мм), сварочных брызг, подрезов от сварки, следов резки, остатков флюса. С окрашиваемой поверхности удалить загрязнения, окалину и рыхлую ржавчину. Ранее окрашенные поверхности очистить от непрочных слоев старого покрытия, всю поверхность зачистить абразивом до матового состояния, удалить образовавшуюся от шлифовки пыль. Обезжирить ацетоном, растворителем Р-4, хорошо высушить.</p>                                                                                                                                                        |
| <b>Очистка поверхности металла производится до степени Sa 2 <sup>1/2</sup> согласно ISO 8501-1:2007.</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>Температура нанесения</b>                                                                             | <p>Температура окружающей среды:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– методы распыления <b>от минус 10 °С до +35 °С;</b></li> <li>– кисть, валик от минус 10 °С до +25 °С. Относительная влажность воздуха не более 80 %.</li> </ul> <p>Запрещается производить окрашивание во время осадков. Запрещается производить окрашивание методами распыления при скорости ветра более 10 м/сек. Температура окрашиваемой поверхности должна быть на 3 °С выше точки росы.</p>                                                                                                                                                                       |
| <b>Подготовка материала</b>                                                                              | <p>Перед применением Лак ХВ-784 перемешивается в таре завода-изготовителя пневмо- или электромиксером, до полного исчезновения осадка и однородности по всему объему, после чего выдерживается в течение примерно 10 минут до исчезновения пузырей. Для получения качественного покрытия температура эмали при нанесении должна быть близка к температуре поверхности окрашиваемого изделия.</p>                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Разбавление</b>                                                                                       | <p>При положительных температурах окружающей среды разбавление материала не требуется. При необходимости разбавление эмали производится добавлением растворителя Р-4 и Р-4А, постепенно небольшими порциями (по 0,5 % от массы эмали с последующим перемешиванием) до получения положительного результата при нанесении: полное раскрытие угла факела и факел должен быть равномерным. Общее количество растворителя не должно превышать 10 %.</p> <p><b>Запрещается применение иных разбавителей!</b></p>                                                                                                                                           |
| <b>Рабочая вязкость</b>                                                                                  | <p>Рекомендуемая рабочая вязкость эмали по вискозиметру ВЗ-246 диаметром сопла 4 мм при температуре 20°С должна составлять при нанесении:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– пневматическое распыление – 20-30 с;</li> <li>– безвоздушное распыление – 35-50 с;</li> <li>– ручное нанесение (кистью или валиком) – 30-50 с.</li> </ul> <p>При перерывах в работе эмаль должна храниться в плотно закрытой таре</p>                                                                                                                                                                                                                         |
| <b>Нанесение материала</b>                                                                               | <p><b>1. Пневматическое распыление:</b> необходимо соблюдать расстояние от сопла краскораспылителя до окрашиваемой поверхности 200-400мм, давление воздуха 03-05 МПа</p> <p><b>2. Безвоздушное распыление:</b> необходимо соблюдать расстояние от сопла до окрашиваемой поверхности 300-500мм, рабочее давление 80-150 бар. Диаметр сопла БВР, мм 0,33,</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                          |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |        |      |        |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|------|--------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 0,38, 0,43. Угол распыления выбирается в зависимости от формы окрашиваемой поверхности: 20°, 30°, 40°.<br><u>3. Нанесение вручную</u> зависит от площади окрашиваемой конструкции и конфигурации: валики без ворса, предпочтительно велюр и кисти из натуральных волокон различных форм.<br><u>4. Полосовое окрашивание:</u> При наличии на поверхности сварных швов, торцевых кромок, труднодоступных мест необходимо обязательно произвести перед окрашиванием всей поверхности нанесение материала в виде «полосового слоя» кистью.             |        |      |        |
| Толщина покрытия                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Лак ХВ-784 наносится в 1-2 слоя. Толщина однослойного покрытия (по сухому слою) составляет 25-30мкм.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |        |      |        |
| Расход материала                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Теоретический расход Лака ХВ-784 при толщине покрытия (по сухому слою) 25-30мкм составляет 0,15-0,20 кг/ м <sup>2</sup> (без учета технологических потерь, зависящих от способа нанесения, степени распыла, применяемого оборудования, квалификации рабочих, шероховатости поверхности).                                                                                                                                                                                                                                                           |        |      |        |
| Сушка                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Время высыхания однослойного покрытия при температуре:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |        |      |        |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Температура при нанесении                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | -10 °С | 0 °С | +20 °С |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Время выдержки, мин                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 120    | 90   | 60     |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Межслойная сушка выдерживается согласно времени высыхания. При нанесении валиком или кистью межслойная сушка увеличивается в 2-3 раза. Комплексное покрытие, высушенное при температуре (20±2) 0С до набора оптимальных свойств -24ч, набирает твердость, при которой возможна транспортировка изделий (мягкими стропами) чрез 6 часов; окончательную твердость – через 3 суток.                                                                                                                                                                   |        |      |        |
| Промывка оборудования: оборудование промывать ксилолом, сольвентом, Р-4, Р-4А.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |        |      |        |
| Ремонт покрытия                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | При повреждении участка покрытия, произвести зачистку до металла ручным или механизированным инструментом до полного удаления возможной ржавчины, обеспылить, обезжирить и окрасить участок послойно (кистью, валиком) выбранной системой покрытия.                                                                                                                                                                                                                                                                                                |        |      |        |
| Транспортирование и хранение                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Гарантийный срок хранения- 6 месяцев со дня изготовления. Транспортировать и хранить согласно ГОСТ 9980.5. В герметичной упаковке, в закрытых складских пожаробезопасных помещениях, предохраняя от воздействия прямых солнечных лучей и влаги при температуре от -20°С до + 35°С, вдали от приборов отопления, в недоступном для детей месте.                                                                                                                                                                                                     |        |      |        |
| Гарантии изготовителя                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Изготовитель гарантирует соответствие Лака ХВ-784 требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |        |      |        |
| Требования безопасности                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Охрана труда и техники безопасности осуществляется согласно ГОСТ 12.3.005 и по техническим документам производителя работ с учетом свойств материала. При работе эмалью ХВ-785 обязательно применение средств индивидуальной защиты органов дыхания (респиратор РУ 60М и РПГ-67). Для защиты глаз работник должен быть защищен герметичными очками по ГОСТ 12.4.013., для защиты рук – резиновые перчатки по ГОСТ 20010. Проведение окрасочных работ в помещениях и на открытом воздухе необходимо проводить в хорошо проветриваемой рабочей зоне. |        |      |        |
| Запрещается!                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | - в зоне радиусом 25м от места работ курить, разводить огонь и производить сварочные работы;<br>- хранить на рабочем месте более суточного запаса материалов, при этом хранить материалы на рабочем месте следует только в исправной герметичной таре.                                                                                                                                                                                                                                                                                             |        |      |        |
| Средства пожаротушения                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | песок, кошма, асбестовое одеяло, огнетушитель пенный или углекислотный, пенными установками, тонко распыленной водой.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |        |      |        |
| Фасовка:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 50кг железный барабан.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |        |      |        |
| Так как подготовка поверхности, хранение материала, способ и качество нанесения, а так же и условия работ в целом находятся вне нашего влияния и их нельзя полностью предусмотреть заранее, то ответственность за правильное профессиональное использование материалов лежит на исполнителе работ. При возникновении вопросов в процессе работ обращайтесь к специалистам АО «Уфимский лакокрасочный завод» |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |        |      |        |

ISO 8501-1:2007  
**ПОДГОТОВКА СТАЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТИ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ КРАСОК  
 И ОТНОсяЩИХСЯ К НИМ ПРОДУКТОВ.  
 ВИЗУАЛЬНАЯ ОЦЕНКА ЧИСТОТЫ ПОВЕРХНОСТИ.  
 ПРЕЦИЗИОННЫЙ, ОСНОВОПОЛАГАЮЩИЙ СТАНДАРТ АКЗ.**

**ISO 8501-1** — международный стандарт, выданный организацией ISO, который описывает четыре уровня (обозначенные как «степень ржавости») прокатной окалины и ржавчины, которые обычно имеются на поверхностях непокрытых стальных конструкций и стали на складе. Также описывает определённые степени визуальной чистоты (обозначенные как «степени подготовки») после подготовки непокрытой стальной поверхности и стальной поверхности после полного удаления всех прежних покрытий. Эти уровни визуальной чистоты связаны с общими методами очистки поверхности, используемыми перед окраской.

Полное наименование: ISO 8501-1. Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий.

Визуальная оценка чистоты поверхности

Настоящая часть ИСО 8501 предназначена как средство для визуальной оценки степеней ржавости и степеней подготовки. Она включает 28 представительных фотографических примеров.

### Степени ржавости

Степени ржавости определяются описаниями и типичными фотографическими примерами

|          |                                                                                                                                                                                           |
|----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>A</b> | Поверхность стали, покрытая в большой степени прочно прилегающей прокатной окалиной, но почти не имеющая ржавчину.                                                                        |
| <b>B</b> | Поверхность стали, начавшая ржаветь и с которой начинает отставать прокатная окалина.                                                                                                     |
| <b>C</b> | Поверхность стали, с которой прокатная окалина исчезла в результате ржавления или с которой она может быть удалена, но на которой наблюдается некоторый питтинг при нормальном обозрении. |
| <b>D</b> | Поверхность стали, с которой прокатная окалина исчезла в результате ржавления и на которой наблюдается общий питтинг при нормальном обозрении.                                            |

Поверхность стали, с которой прокатная окалина исчезла в результате ржавления, и на которой наблюдается общий питтинг при нормальном обозрении.

|                                                                  |                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Sa 1</b><br><i>Легкая струйная очистка</i>                    | При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки и грязи, а также от слабопристающих окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц.                                                                                                     |
| <b>Sa 2</b><br><i>Тщательная струйная очистка</i>                | При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки и грязи, а также от большей части прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц. Любые оставшиеся загрязнения должны приставать прочно.                                      |
| <b>Sa 2 1/2</b><br><i>Очень тщательная струйная очистка</i>      | При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки и грязи, а также от прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц. Любые оставшиеся следы загрязнений должны выглядеть только как легкое окрашивание в виде пятен или полос. |
| <b>Sa 3</b><br><i>Струйная очистка до визуально чистой стали</i> | При осмотре без увеличения поверхность должна быть свободной от видимых масла, смазки и грязи, а также от прокатной окалины, ржавчины, краски и посторонних частиц. Она должна иметь однородную металлическую окраску.                                                        |

Подготовка поверхности путем очистки ручным и механическим инструментом, например, шабрение, очистка щеткой, механическая очистка щеткой и шлифование, обозначается буквами «**St**».

Подготовка поверхности пламенной очисткой обозначается буквами «**FI**».

### Примеры

Степень очистки по Sa 2 — 76 % чистой поверхности;

Степень очистки по Sa 2 1/2 — 96 % чистой поверхности;

Степень очистки по Sa 3 — 99 % чистой поверхности.

Ссылки: ISO 8501-2, Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий — Визуальная оценка чистоты поверхности — Часть 2: Степени подготовки ранее покрытой стальной основы после локального удаления прежних покрытий.

ISO 8502, Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий — Испытания для оценки чистоты поверхности

ISO 8503, Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий — Характеристики шероховатости поверхности стальной основы, очищенной пескоструйным способом.

ISO 8504, Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий — Методы подготовки поверхностей.