



Изменение № 4

СТ ЦКБА 021-2004 «Окрашивание и консервация трубопроводной арматуры и приводных устройств к ней, поставляемой для атомных станций»

Утверждено и введено в действие Приказом от «06» 03. 2012 г. № 10 .

Дата введения: 01.06.2012 г.

Лист 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 11а, 12, 1 заменить листами: 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 1, 11а, 12 с изм. 4.

Вести лист 3а.

Приложение: листы 2, 3, 3а, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 11а, 12, 1.

Пр и м е ч а н и е – Введен перечень нормативных документов

Зам. генерального директора –
директор по научной работе

Ю.И. Тарасев

Зам. генерального директора –
главный конструктор

В.В. Ширяев

Зам. директора –
начальник технического отдела

С.Н. Дунаевский

Начальник научно-исследовательской
лаборатории материаловедения и
технологии изготовления

Е.С. Семенова

Разработал:
Инженер технического отдела

Е.А. Смирнова

СОГЛАСОВАНО:

Председатель ТК 259

М.И. Власов

Технический комитет по стандартизации
“Трубопроводная арматура и сильфоны” (ТК 259)

Закрытое акционерное общество «Научно-производственная фирма
«Центральное конструкторское бюро арматуростроения»



СТАНДАРТ ЦКБА

СТ ЦКБА 021-2004

**ОКРАШИВАНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ
ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
И ПРИВОДНЫХ УСТРОЙСТВ К НЕЙ,
ПОСТАВЛЯЕМОЙ ДЛЯ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ**

**Типовая технологическая инструкция
по чистоте, окрашиванию и консервации**

Санкт-Петербург
2012

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Закрытым акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (ЗАО «НПФ «ЦКБА»)

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом от 12.04.2004 г. № 15.

3 СОГЛАСОВАН Техническим комитетом по стандартизации «Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК259);

ИХС им. Гребенщикова РАН;

ФГУП ВНИПИЭТ.

4 Разработан с учетом предложений ФГУП «Атомэнергопроект» (письмо от 31.05.04 № 42-901.24/7294)

5 ВЗАМЕН Технологической инструкции 2500000002 «Окраска и консервация арматуры и приводных устройств к ней для Тяньванской (Ляньюнганской) АЭС в КНР».

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ в 2012 году с изменениями № 1, 2, 3, 4.

По вопросам заказа стандартов ЦКБА

обращаться в ЗАО «НПФ ЦКБА»

по тел/факс (812) 458-72-04, 458-72-36, 458-72-43

195027, Россия, С-Петербург, пр. Шаумяна, 4,

корп.1, лит «А», а/я 33

standard@ckba.ru

© ЗАО «НПФ «ЦКБА» 2004

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения ЗАО «НПФ «ЦКБА»

СТАНДАРТ ЦКБА

**ОКРАШИВАНИЕ И КОНСЕРВАЦИЯ
ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
И ПРИВОДНЫХ УСТРОЙСТВ К НЕЙ,
ПОСТАВЛЯЕМОЙ ДЛЯ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ****Типовая технологическая инструкция по чистоте,
окрашиванию и консервации**

Дата введения 2004-05-01

1 Область применения

Настоящий стандарт применяется для трубопроводной арматуры и приводных устройств к ней (далее – арматуры), поставляемых для атомных станций на внутренний рынок и на экспорт, и устанавливает требования к окрашиванию и консервации арматуры, способы подготовки поверхности арматуры перед окрашиванием и консервацией, марки лакокрасочных материалов, необходимое количество слоёв и технологию их нанесения для обеспечения гарантированных сроков антикоррозионной защиты при транспортировании, хранении и эксплуатации.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

- ГОСТ 9.010-80 ЕСЗКС. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования и методы контроля
- ГОСТ 9.014-78 ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования
- ГОСТ 9.032-74 ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
- ГОСТ 9.105-80 ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Классификация и основные параметры методов окрашивания
- ГОСТ 9.303-84 ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору
- ГОСТ 9.402-2004 ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
- ГОСТ 12.1.005-88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
- ГОСТ 12.2.007.0-75 ССБТ. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности
- ГОСТ 12.4.004-74 Респираторы фильтрующие противогазовые РПГ-67. Технические условия
- ГОСТ 12.4.021-75 ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
- ГОСТ 12.4.028-76 ССБТ. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
- ГОСТ 12.4.099-80 Комбинезоны женские для защиты от нетоксичной пыли, механических воздействий и общих производственных загрязнений. Технические условия
- ГОСТ 12.4.100-80 Комбинезоны мужские для защиты от нетоксичной пыли, механических воздействий и общих производственных загрязнений. Технические условия

ГОСТ 12.4.121-83 ССБТ. Противогазы промышленные фильтрующие. Технические условия

ГОСТ 12.4.137-84 Обувь специальная кожаная для защиты от нефти, нефтепродуктов, кислот, щелочей, нетоксичной и взрывоопасной пыли. Технические условия

ГОСТ 17.2.3.02-78 Охрана природы. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями

ГОСТ 3134-78 Уайт-спирит. Технические условия

ГОСТ 3956-76 Силикагель технический. Технические условия

ГОСТ 4644-75 Отходы производства текстильные хлопчатобумажные сортированные.

Технические условия

ГОСТ 5494-95 Пудра алюминиевая. Технические условия

ГОСТ 5530-2004 Ткани упаковочные и технического назначения из лубяных волокон.

Общие технические условия

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия

ГОСТ 7827-74 Растворители марок Р-4, Р-4А, Р-5, Р-5А, Р-12 для лакокрасочных материалов. Технические условия

ГОСТ 8505-80 Нефрас – С 50/170. Технические условия

ГОСТ 8984-75 Силикагель-индикатор. Технические условия

ГОСТ 9070-75 Вискозиметры для определения условной вязкости лакокрасочных материалов. Технические условия

ГОСТ 9640-85 Эмали ЭП-51. Технические условия

ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 10597-87 Кисти и щетки малярные. Технические условия

ГОСТ 10877-76 Масло консервационное К-17. Технические условия

ГОСТ 11066-74 Лаки и эмали кремнийорганические термостойкие. Технические условия

ГОСТ 14296-78 Смазка ВНИИ НП-279. Технические условия

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 15171-78 Присадка АКОР-1. Технические условия

ГОСТ 16508-70 Лаки кремнийорганические электроизоляционные. Технические условия

ГОСТ 18188-72 Растворители марок 645, 646, 647, 648 для лакокрасочных материалов.

Технические условия

ГОСТ 19007-73 Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания

ГОСТ 20010-93 Перчатки резиновые технические. Технические условия

ГОСТ 23143-83 Эмали ЭП-773. Технические условия

ГОСТ 28379-89 Шпатлевки ЭП-0010 и ЭП-0020. Технические условия

ГОСТ 29298-2005 Ткани хлопчатобумажные и смешанные бытовые. Общие технические условия

ТУ 6-02-830-73 Водоспиртовой раствор ингибитора

ТУ 6-02-914-76 Диэтилентриамин

ТУ 6-09-2738-89 Тетрабутокситан технический

ТУ 6-10-747-79 Эмали ХВ-114

ТУ 6-10-1263-77 Отвердитель № 1. Технические условия

ТУ 84-725-78 Композиции органосиликатные. Технические условия

3 Общие требования

3.1 Окрашивание и консервация арматуры производится в сборе после всех испытаний, предусмотренных технологической документацией, и принятия её ОТК. В зависимости от конструктивных особенностей арматуры и условий её эксплуатации отдельные узлы арматуры могут быть окрашены и законсервированы подетально с обязательным подкрашиванием мест, нарушенных в процессе окончательной сборки.

3.2 Арматура, подвергаемая окрашиванию и консервации, должна иметь температуру воздуха помещения.

3.3 Температура воздуха в помещении должна быть не ниже 15 °С и относительной влажности не более 70 %. Допускается увеличение влажности до 80 % в течение времени, когда перепады температуры в помещении не превышают 5 °С ГОСТ 9.014, ГОСТ 9.402.

3.4 Помещения для окрашивания и консервации должны располагаться с учётом ограничения или исключения проникновения агрессивных газов и пыли.

3.5 Пооперационный контроль за соблюдением технологического процесса осуществляется ОТК.

3.6 Качество материалов, используемых для подготовки поверхности, окрашивания и консервации должно удовлетворять требованиям стандартов или ТУ и быть подтверждено паспортом - сертификатом.

3.7 Материалы, используемые для подготовки поверхности, окрашивания и консервации должны храниться в соответствии с требованиями стандартов или ТУ на эти материалы.

4 Требования безопасности

4.1 К работе по приготовлению и нанесению защитных покрытий допускаются лица, ознакомленные с настоящей инструкцией и соответствующей инструкцией по технике безопасности, действующей на предприятии.

4.2 Все работы, связанные с приготовлением и нанесением лакокрасочных материалов, должны проводиться в помещениях, снабженных местной и общей приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021.

4.3 В процессе нанесения лакокрасочных материалов содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимые концентрации, установленные для производственных помещений и приведенные в ГОСТ 12.1.005.

4.4 При нанесении покрытий количество вредных веществ, выделяющихся в окружающее пространство, не должно превышать допустимые выбросы вредных веществ в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.

4.5 Контроль электробезопасности следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.007.0, правил эксплуатации электроустановок потребителей и правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок.

4.6 Лица связанные с приготовлением и нанесением лакокрасочных и консервационных материалов, должны быть обеспечены спецодеждой – комбинезонами по ГОСТ 12.4.099 и ГОСТ 12.4.100, спецодеждой по ГОСТ 12.4.137, перчатками резиновыми по ГОСТ 20010, респираторами ШБ-1 «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028, респираторами фильтрующими противогазовыми РПГ-67 по ГОСТ 12.4.004, противогАЗами промышленными фильтрующими по ГОСТ 12.4.121 и другими средствами защиты.

4.7 Рабочие составы лакокрасочных материалов, готовые к употреблению, должны готовиться в краскоприготовительных отделениях в количествах, необходимых для сменной выработки, либо в течение времени, специально оговоренном в соответствующей технологической документации.

4.8 Тара, в которой находятся лакокрасочные материалы, растворители, разбавитель и полуфабрикаты, а также консервационные материалы, должна иметь наклейки или бирки с точным наименованием и обозначением содержащихся материалов. Тара должна быть исправной и иметь плотно закрывающиеся крышки.

4.9 Запрещается при окрасочных работах внутри ёмкости пользоваться для освещения электроэнергией напряжением выше 12 В, а также светильниками без защитной арматуры.

4.10 Не допускается на участках окрашивания и консервации пользоваться открытым огнем (сварка, курение, искрящий инструмент и т.д.), хранить и принимать пищу.

4.11 Помещения, в которых производят работы, связанные с приготовлением составов, должны быть снабжены средствами тушения пожара: песком, кошмой, распыленной водой, воздушно-механической пеной, огнетушителями пенными или углекислотными.

5 Подготовка поверхности арматуры перед окрашиванием и консервацией

5.1 Поверхности деталей арматуры наружные и внутренние, подлежащие окрашиванию и консервации, должны быть очищены от загрязнений, окалины, окислов, обезжирены и покрыты электрохимическими или химическими покрытиями, согласно требованиям КД.

5.2 Подготовка поверхности арматуры перед окраской.

5.2.1 Подготовку поверхности перед окрашиванием производить в соответствии с ГОСТ 9.402.

5.2.2 Детали арматуры, поступающие на окрашивание, выполненные из углеродистой стали, должны быть зафосфатированы Хим.Фос.прп. по ГОСТ 9.303, согласно требованиям КД.

Примечание - Допускаются другие виды химических и электрохимических покрытий для межоперационной защиты деталей арматуры из углеродистой стали, имеющие хорошую адгезию с лакокрасочными покрытиями.

5.2.3 Интервал между подготовкой поверхности и окрашиванием при хранении в помещении изделий из металлов не должен превышать 24 ч, а при наличии неметаллических неорганических покрытий (фосфатное, хроматное, химическое окисное, анодно-окисное и другие) - 72 ч ГОСТ 9.402.

5.3 Подготовка поверхности арматуры перед консервацией

5.3.1 Подготовку поверхности арматуры перед консервацией производить в соответствии с ГОСТ 9.014.

5.3.2 Поверхности арматуры перед консервацией обезжириваются уайт-спиритом ГОСТ 3134 с помощью кисти ГОСТ 10597 или методом протирки с помощью отходов № 361 ГОСТ 4644, смоченных этим растворителем.

6 Контроль качества подготовленной поверхности арматуры

6.1 Контроль качества подготовленной поверхности арматуры проводить визуально.

6.2 Контроль качества подготовленной поверхности проводить на 100 % изготовленной арматуры.

6.3 Визуальный контроль проводить невооружённым глазом при дневном или искусственном рассеянном свете на расстоянии 0,3 метра от предмета.

6.4 Очищенные от окислов поверхности должны соответствовать 2 степени очистки от окислов по ГОСТ 9.402, в соответствии с которой при осмотре невооружённым глазом не обнаруживаются окалина, ржавчина, пригар и другие неметаллические включения.

6.5 Обезжиренные поверхности арматуры должны соответствовать I степени обезжиривания по ГОСТ 9.402, в соответствии с которой поверхность считается подготовленной к окрашиванию, если при протирании чистой ветошью на ней не остается следов пыли и жировых загрязнений.

6.6 Шероховатость подготовленной поверхности арматуры должна быть не ниже 5 класса лакокрасочного покрытия по ГОСТ 9.032.

6.7 Результаты контроля качества подготовленной поверхности заносят в журнал.

7 Консервация

7.1 Временная противокоррозионная защита арматуры (в дальнейшем – консервация) назначается на период её хранения и транспортирования.

7.2 Консервации не подлежат поверхности арматуры, защищённые лакокрасочными покрытиями.

Консервация арматуры подразделяется на внутреннюю и наружную.

7.3 Консервацию наружных поверхностей деталей арматуры или отдельных фрагментов (например, мест маркировки, ходовых резьб и т.п.) из углеродистой и коррозионно-стойкой стали, не подлежащих окрашиванию, проводить составом ЛСП (легко снимаемое покрытие) - вариант защиты ВЗ-7 ГОСТ 9.014.

Гарантийный срок защиты - 2 года ГОСТ 9.014.

7.3.1 Не допускается наносить состав ЛСП на поверхность арматуры после дробеструйной и пескоструйной обработки.

7.3.2 Состав ЛСП готовить перед нанесением. Срок хранения готового состава 6 месяцев.

Состав ЛСП представляет собой смесь красно-коричневой эмали ХВ-114 (92 %) ТУ 6-10-747 и присадки АКОР-1 (8 %) ГОСТ 15171. Перед употреблением смесь необходимо перемешать до исчезновения тёмных разводов на стекающей струе, после чего выдержать смесь в течение от 20 до 30 мин.

7.3.3 Состав наносить на подготовленную поверхность кистью ГОСТ 10597 или окуном. Рабочая вязкость состава по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм ГОСТ 9070 (или ВЗ-4) – от 80 до 150 с согласно ГОСТ 9.014.

Толщина слоя - 100 мкм.

Количество слоёв 2-3. Температура сушки – от 18 °С до 23 °С.

Время сушки каждого слоя - 15 мин., последнего - 30 мин.

Контроль качества поверхности, законсервированной ЛСП, проводить визуально на 100 % изготовленной арматуры.

7.3.4 На законсервированной поверхности не должно быть подтёков, незаконсервированных мест. Плёнка должна быть твёрдой, глянцевой, непрозрачной. Цвет плёнки - тёмно-коричневый.

7.3.5 Состав ЛСП перед вводом арматуры в эксплуатацию удалять с поверхности механически, путём подреза покрытия.

Примечание - Допускается для консервации наружных кромок патрубков из углеродистой стали, обработанных под сварку на ширину 20 мм, использовать масло консервационное К-17 ГОСТ 10877.

Вариант защиты ВЗ-1 ГОСТ 9.014.

Гарантийный срок защиты - 2 года с вариантом внутренней упаковки ВУ-7 ГОСТ 9.014.

При использовании для упаковки арматуры ящиков из фумигированной древесины и выложенных внутри водонепроницаемой бумагой, допускается не окрашиваемые резьбовые узлы из легированных и коррозионностойких марок сталей консервировать антифрикционной смазкой ВНИИИП-279 ГОСТ 14296 или другими смазками с аналогичными свойствами.

7.4 Консервацию внутренних поверхностей арматуры из углеродистых сталей производить маслом консервационным К-17 ГОСТ 10877.

Вариант защиты ВЗ-1 ГОСТ 9.014.

Гарантийный срок защиты - 5 лет с вариантом внутренней упаковки ВУ-9 ГОСТ 9.014.

7.4.1 Перед нанесением на поверхность арматуры масло разогреть в ванне с закрытым подогревом до температуры плюс 40 °С.

7.4.2 Масло наносить на подготовленную поверхность кистью ГОСТ 10597, окунанием или прокачиванием через изделие под давлением на специально оборудованных стендах.

Время выдержки от 1 до 2 мин.

После нанесения на поверхность избытку масла дать стечь.

Консервационный слой должен быть сплошным, без воздушных пузырей. Дефекты устраняются повторным нанесением масла.

7.4.3 Допускается для консервации внутренних поверхностей арматуры из углеродистой стали использовать растворы следующих ингибиторов:

- водный раствор ингибитора М-1, вариант защиты ВЗ-12 по приложению 7 ГОСТ 9.014. Гарантийный срок защиты по ВЗ-12 - 1 год с вариантом внутренней упаковки ВУ-9 согласно ГОСТ 9.014;

- водоспиртовой раствор ингибитора Г-2 ТУ 6-02-830-73, вариант защиты ВЗ-15 по приложению 8 ГОСТ 9.014. Гарантийный срок защиты по ВЗ-15 - 5 лет с вариантом внутренней упаковки ВУ-9 ГОСТ 9.014.

7.5 Защита с помощью статического осушения воздуха в изделиях из чёрных и цветных металлов (вариант защиты ВЗ-10).

7.5.1 Суть метода заключается в том, что внутренние полости изделий изолируются от внешней среды упаковочными материалами или герметизируются плотно подогнанными заглушками и в ограниченный этими способами объём помещается влагопоглотитель (силикагель).

7.5.2 В качестве влагопоглотителя применяется мелкопористый силикагель технический по ГОСТ 3956.

В качестве индикатора влажности используется силикагель-индикатор по ГОСТ 8984, синий и фиолетовый, изменение цвета которого на розовый указывает на необходимость переконсервации.

7.5.3 Перед применением силикагель мелкопористый ГОСТ 3956 просушивается до постоянного веса при температуре $(150 \pm 5) ^\circ\text{C}$; первая сушка осуществляется в течение одного часа; последующие - при этой же температуре в течение от 15 до 20 мин. до получения постоянного веса.

7.5.4 Сушка индикаторного силикагеля ГОСТ 8984 производится при температуре $(120 \pm 3) ^\circ\text{C}$; время сушки - согласно 7.5.3.

7.5.5 Высушенный силикагель укладывается в мешочки, изготовленные из ткани по ГОСТ 5530 или салфетки с подрубленными (подшитыми) кромками из мягкого маловорсового материала ГОСТ 29298.

7.5.6 Нормы закладки силикагеля при консервации устанавливаются из расчёта 1 кг/м^3 внутреннего объёма изделия.

Рекомендуемая норма закладки силикагеля-индикатора – от 20 до 50 г/м^3 .

7.5.7 Чехлы для упаковки изделий должны изготавливаться из полиэтиленовой плёнки марки М или Т по ГОСТ 10354 толщиной от 0,15 до 0,30 мм.

7.5.8 После контроля законсервированных поверхностей отверстия арматуры закрыть заглушками, обезжиренными в уайт-спирите ГОСТ 3134.

7.6 Переконсервация

7.6.1 При обнаружении дефектов консервации во время контрольных осмотров, в процессе хранения или по истечении сроков защиты проводят переконсервацию арматуры, которая включает в себя расконсервацию и повторную консервацию.

7.6.2 Расконсервацию арматуры после удаления упаковки производить в зависимости от применяемых вариантов временной противокоррозионной защиты в соответствии с таблицей 1.

Т а б л и ц а 1 - Способы расконсервации

Вариант временной защиты	Способы расконсервации
ВЗ-1	Протирание ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 3134, ГОСТ 8505, с последующей обдувкой тёплым воздухом или протиранием насухо; промывание горячей водой или моющими растворами с пассиваторами и последующей сушкой.
ВЗ-7	Надрез покрытия и его механическое удаление
ВЗ-10	Разгерметизация тары, снятие чехла или удаления изоляционных тканей, герметиков и т.п., удаление мешочков с силикагелем, индикаторных патронов с силикагель-индикатором.
ВЗ-12	Протирание ветошью, смоченной водой, с последующей сушкой
ВЗ-15	Промывка водой с последующей сушкой
<p>Примечания</p> <p>1 Горючие растворители применяют в случаях, когда другие средства не обеспечивают всех требований к качеству поверхности арматуры после расконсервации</p> <p>2 Перед монтажом или запуском в эксплуатацию, допускается не проводить расконсервацию наружных и внутренних поверхностей арматуры, если средства временной противокоррозионной защиты не влияют на эксплуатационные параметры изделия.</p> <p>3 Для повторной консервации изделий используют варианты временной защиты, применяемые для их первичной консервации</p>	

8 Окрашивание

8.1 Рекомендуемые схемы защитных лакокрасочных покрытий для арматуры атомных станций и приводных устройств к ней приведены в таблице 2.

Т а б л и ц а 2 – Схемы защитных покрытий

Поверхности, подлежащие окрашиванию	Место установки арматуры	Температура на поверхности арматуры, t, °С	Схема покрытия	Кол-во слоёв	Суммарная толщина покрытия, мкм, не менее
Окрашивание наружных поверхностей арматуры, выполненной из углеродистой, коррозионностойкой сталей и алюминиевых сплавов	Зона свободного и строгого режимов (герметичная оболочка, грязные боксы)	350	Органосиликатная композиция ОС-51-03* зелёная ТУ 84-725	~ 4	200
		До 400	Эмаль КО-814 ГОСТ 11066	2	35
			Лак КО-85 ГОСТ 11066	3	
	80; кратковременно до 120	Шпатлёвка ЭП-0010 ГОСТ 28379 Эмаль ЭП-773 ГОСТ 23143	1 3	150	
	Зона свободного режима (обслуживаемые помещения)	80	Шпатлёвка ЭП-0010 ГОСТ 28379 Эмаль ЭП-51 ГОСТ 9640	1 3	150
* Арматура из коррозионностойкой стали подлежит обязательному окрашиванию только для III и IV типов атмосферы по ГОСТ 15150.					

8.2 Органосиликатная композиция ОС-51-03, зеленая ТУ 84-725.

8.2.1 Приготовление

8.2.1.1 Приготовление композиции с использованием отвердителя АГМ-9.

Перемешать композицию перед применением с помощью мешалки или весла не менее 10 минут в таре завода-изготовителя до полного исчезновения осадка и получения однородности по всему объему, после этого композиция выдерживается в течение от 10 до 15 мин до исчезновения пузырей. Фильтрация композиции ОС-51-03 не допускается.

Смешать композицию ОС-51-03 с отвердителем АГМ-9 из расчета: на каждые 100 массовых частей композиции добавить от 0,5 % до 0,6 % массовых частей АГМ-9, для чего:

- предварительно растворить расчетное количество АГМ-9 в толуоле в соотношении по объему АГМ-9: – 1:5 до 1:10;
- ввести растворенный в толуоле АГМ-9 в композицию медленно, порциями при интенсивном перемешивании до достижения однородности по всему объему, ориентируясь по показаниям весов.

Полученная масса тщательно перемешивается до полной однородности (фильтрация композиции не допускается) и доводится толуолом до необходимой вязкости:

- от 18 до 20 с - для пневматического распыления;
- от 30 до 35 с - для кистевого метода нанесения.

Контроль вязкости – вискозиметром ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм ГОСТ 9070.

Композиция ОС-51-03 с введенным отвердителем АГМ-9 пригодна для работы в течение 48 часов. Для поддержания однородности консистенции рабочий раствор композиции в процессе применения периодически перемешивается не реже, чем через 2 часа.

8.2.1.2 Приготовление композиции с использованием отвердителя ТБТ.

В предварительно разбавленную толуолом композицию ОС-51-03 до вязкости от 18 до 22 с вводится расчётное количество отвердителя ТБТ ТУ 6-09-2738 (от 0,2 % до 0,3 % к массе композиции), растворённого в толуоле в соотношении 1:20.

Полученная масса тщательно перемешивается до полной однородности (фильтрация композиции не допускается) и доводится толуолом до необходимой вязкости:

- от 18 до 20 с - для пневматического распыления;
- от 30 до 35 с - для кистевого метода нанесения.

Контроль вязкости – вискозиметром ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм ГОСТ 9070.

Композиция ОС-51-03 с введенным отвердителем ТБТ пригодна для работы в течение 48 часов. Для поддержания однородности консистенции рабочий раствор композиции в процессе применения периодически перемешивается не реже, чем через 2 часа.

П р и м е ч а н и е - При появлении частичной коагуляции композицию ОС-51-03 с введенным ТБТ необходимо выдержать в закрытой таре при температуре от 15 °С до 20 °С в течение от 12 до 15 часов, после чего перемешать до полной однородности.

8.2.2 Нанесение

Органосиликатная композиция ОС-51-03 наносится на подготовленные к окрашиванию поверхности кистевым методом (кисти по ГОСТ 10597) или методом пневматического распыления с использованием сжатого воздуха по ГОСТ 9.010.

При использовании кистевого метода краску не рекомендуется растушевывать.

Количество слоёв - 4, с обеспечением толщины покрытия не менее 200 мкм.

Сушка каждого слоя при температуре от 18 °С до 22 °С - не менее 30 мин.

Сушка последнего слоя - 72 часа до полного отверждения покрытия.

8.2.3 Контроль

8.2.3.1 В процессе нанесения покрытия ведётся контроль с соответствующими записями в журнале, отражающими сведения:

- дату приготовления композиции ОС-51-03;
- температуру и влажность, при которой производится работа;
- номер технологического процесса;
- толщина покрытия.

Качество покрытия контролируется по внешнему виду и толщине.

8.2.3.2 Визуальным осмотром устанавливается класс покрытия. Покрытие должно отвечать требованиям не ниже 5 класса по ГОСТ 9.032. Допускается наличие отдельных неровностей, обусловленных исходным состоянием окрашиваемой поверхности до нанесения покрытия.

Недопустимыми дефектами являются трещины, пузыри, непрокрашенные участки.

Исправление дефектов по технологии завода - изготовителя.

Цвет покрытия - зелёный. Оттенки не нормируются.

Допускается контроль внешнего вида проводить по эталону, утверждённому в установленном порядке.

8.2.3.3 Толщина покрытия гарантируется соблюдением технологического процесса и контролируется зазорами толщиномерами в соответствии с ГОСТ 9.105 или микрометром ГОСТ 6507 или другим мерительным инструментом, обеспечивающим точность измерения 0,01 мм.

Указанные замеры допустимо производить на образцах - свидетелях, покрываемых одновременно с окрашиваемыми изделиями.

8.2.3.4 При нагревании окрашенных композицией ОС-51-03 зелёная изделий в интервале температур от 60 °С до 120 °С возможно размягчение покрытия, что обусловлено специфическими свойствами плёнкообразователя, в качестве которого используется полидиметилфенилсилоксан-полимер кремнийорганического лака КО-921 ГОСТ 16508, относящийся к силиконовым смолам средней степени твёрдости.

Размягчение не приводит к потере адгезии и защитных свойств покрытия, которые сохраняются во всём интервале рабочих температур до 350 °С, а начиная с температуры 180 °С покрытие необратимо отверждается, что исключает повторные размягчения.

8.3 Шпатлёвка ЭП-0010 ГОСТ 28379

Эпоксидная шпатлевка ЭП-0010 применяется в качестве грунтовок под эпоксидные материалы.

8.3.1 Приготовление

Шпатлёвка ЭП-0010 поставляется комплектно в виде двух полуфабрикатов – шпатлёвочной пасты и отвердителя.

В качестве отвердителя шпатлёвки ЭП-0010 может быть применён отвердитель №1 ТУ 6-10-1263-77, или диэтилентриамин (ДЭТА) ТУ 6-02-914.

Перед применением на 100 г. шпатлёвки вводят: 8,5 г. отвердителя №1 или 3,0 г. диэтилентриамин (ДЭТА).

8.3.2 Нанесение

Шпатлёвка наносится на поверхность шпателем или методом пневматического распыления.

При нанесении шпатлевки методом пневматического распыления, последний разбавляют до рабочей вязкости от 18 до 20 с по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм ГОСТ 9070 (или ВЗ-4) растворителем Р-5А или Р-5, или Р-4 по ГОСТ 7827.

Время высыхания до степени 4 ГОСТ 19007:

- при температуре от 18 °С до 22 °С - не более 24 часов;
- при температуре от 65 °С до 70 °С - не более 7 часов.

Срок годности шпатлевки при температуре от 18 °С до 22 °С не более:

- при нанесении методом пневматического распыления - 6 часов;
- при нанесении шпателем - 1,5 часа.

8.3.3 Контроль

Загрунтованная поверхность должна быть покрыта равномерно по всей площади.

Толщина покрытия гарантируется соблюдением технологического процесса и контролируется зазорами толщиномерами в соответствии с ГОСТ 9.105 или микрометром ГОСТ 6507 или другим мерительным инструментом, обеспечивающим точность измерения 0,01 мм.

Указанные замеры допустимо производить на образцах - свидетелях, покрываемых одновременно с окрашиваемыми изделиями

8.4 Эмаль ЭП-773, кремовая ГОСТ 23143

8.4.1 Приготовление

Эмаль ЭП-773 поставляется комплектно: полуфабрикат эмали кремового цвета и отвердитель.

Для отверждения эмали применяется отвердитель №1 ТУ 6-10-1263 или ДЭТА (диэтилентриамин) ТУ 6-02-914.

Перед применением на 100 г эмали ЭП 773 вводят: 3,5 г отвердителя №1 или 1,2 г диэтилентриамин (ДЭТА).

После введения отвердителя эмаль перед нанесением необходимо выдержать не менее 1 часа.

Приготовленная эмаль должна быть использована в течение 24 час.

8.4.2 Нанесение

Эмаль ЭП-773 наносить методом пневматического распыления.

Для окрашивания труднодоступных мест в изделиях сложной конфигурации допускается эмаль наносить кистью при условии соответствия качества требованиям ГОСТ 9.105.

Вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм ГОСТ 9070 (или ВЗ-4) при 20 °С - не менее 25 с.

8.4.3 Контроль

Толщина покрытия гарантируется соблюдением технологического процесса и контролируется замерами толщиномерами в соответствии с ГОСТ 9.105 или микрометром (ГОСТ 6507) или другим мерительным инструментом, обеспечивающим точность измерения 0,01 мм.

Указанные замеры допустимо производить на образцах - свидетелях, покрываемых одновременно с окрашиваемыми изделиями.

8.5 Эмаль ЭП-51, серая ГОСТ 9640

8.5.1 Приготовление

Перед применением эмаль ЭП-51 разбавить до рабочей вязкости растворителем маарки 648 ГОСТ 18188 по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм ГОСТ 9070 (или ВЗ-4) – от 35 до 65 с.

8.5.2 Нанесение

Эмаль ЭП-51 наносить на поверхность изделия пневматическим методом, или кистью.

8.5.3 Контроль

Толщина покрытия гарантируется соблюдением технологического процесса и контролируется замерами толщиномерами в соответствии с ГОСТ 9.105 или микрометром ГОСТ 6507 или другим мерительным инструментом, обеспечивающим точность измерения 0,01 мм.

Указанные замеры допустимо проводить на образцах - свидетелях, покрываемых одновременно с окрашиваемыми изделиями.

8.6 Кремнийорганическая термостойкая эмаль КО-814 и лак КО-85 ГОСТ 11066

8.6.1 Приготовление

Лак КО-85 представляют собой прозрачную жидкость от светло-желтого до коричневого цвета без видимых механических примесей.

Эмаль КО-814 готовят смешиванием 100 частей лака КО-85 и 5 частей алюминиевой пудры ПАП-2 (ГОСТ 5494).

Вязкость КО-814 и КО-85 – от 12 до 18 с. Необходимая вязкость достигается добавлением растворителя Р-5 ГОСТ 7827.

Контроль вязкости – вискозиметром ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм ГОСТ 9070.

Жизнеспособность КО-814 после приготовления – 8 часов.

8.6.2 Нанесение

Эмаль КО-814 и лак КО-85 наносится на подготовленную к окрашиванию поверхность кистью или методом пневматического распыления.

Система нанесения 2 слоя эмали КО-814 и 3 слоя лака КО-85, с обеспечением толщины покрытия не менее 35 мкм.

Сушка каждого слоя при температуре (20 ± 5) °С.

Сушка первого слоя эмали КО-814 – не менее 30 минут.

Сушка второго слоя эмали КО-814 – не менее 2 часов.

Сушка каждого слоя лака КО-85 – не менее 35 минут.

Сушка последнего слоя лака КО-85 – не менее 3 часов.

8.6.3 Контроль

8.6.3.1 В процессе нанесения покрытия ведётся контроль с соответствующими записями в журнале, отражающими сведения:

- дату приготовления лака КО-85 и эмали КО-814;
- температуру и влажность, при которой производится работа;
- номер технологического процесса;
- толщина покрытия.

Качество покрытия контролируется по внешнему виду и толщине.

8.6.3.2 Визуальный контроль внешнего вида.

На окрашенной поверхности не допускаются: сквозные поры, несплошности, отслоения, кратеры, морщины, царапины.

Допускаются включения размером не более 2 мм в количестве не более 4 шт/дм², отдельные потеки.

8.6.3.3 Контроль толщины лакокрасочного покрытия толщиномером, обеспечивающим заданную точность измерения 0,01 мм.

Суммарная толщина покрытия – не менее 35 мкм.

9 Контроль лакокрасочных материалов

9.1 Гарантийный срок хранения лакокрасочных материалов – в соответствии со стандартами и ТУ.

9.2 По истечении гарантийного срока хранения ТБТ контролируют по всем показателям по ТУ 6-09-2738.

9.3 По истечении гарантийного срока хранения ОС-51-03 зеленую и лак КО-85 проверяют по следующим показателям:

- условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм ГОСТ 9070 (или ВЗ-4);

- способность композиции наноситься на поверхность;
- внешний вид покрытия;
- адгезия покрытия по методу решетчатых надрезов (на образцах-свидетелях).

9.4 По истечении гарантийного срока хранения эпоксидные материалы (шпатлёвка ЭП-0010 ГОСТ 28379, эмаль ЭП-773 ГОСТ 23143, эмаль ЭП-51 ГОСТ 9640 контролируют:

- цвет плёнки эмали;
- внешний вид;
- условная вязкость полуфабриката;
- время высыхания до степени 5.