



**ОРГАНОРАСТВОРИМЫЕ АНТИКОРРОЗИОННЫЕ
МАТЕРИАЛЫ:
ГРУНТ, ГРУНТ-ЭМАЛЬ И ЭМАЛЬ**

«Аммерхайм»

**Рекомендации по применению,
хранению и транспортировке
с альбомом технических заданий**

ТУ 2313-003-42939671-2015



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

СОДЕРЖАНИЕ:

1. ОПИСАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОДУКТА.	3
2. СВОЙСТВА ПРОДУКТА.	4
3. ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.	5
4. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ.	6
4.1. Подготовка металлических поверхностей.	6
4.2. Подготовка бетонных поверхностей.	7
5. ПОДГОТОВКИ МАТЕРИАЛОВ К НАНЕСЕНИЮ.	8
6. ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ.	8
6.1. Окраска металлических поверхностей.	8
6.2. Окраска бетонных поверхностей.	11
7. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА РАБОТ.	11
8. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.	12
9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.	13
10. ПРИЛОЖЕНИЕ 1. СОВМЕСТИМОСТЬ МАТЕРИАЛА С ДРУГИМИ ЛАКОКРАСОЧНЫМИ ПОКРЫТИЯМИ.	13
11. ПРИЛОЖЕНИЕ 2. СОВМЕСТИМОСТЬ МАТЕРИАЛА С ПОДЛОЖКАМИ.	14
12. ПРИЛОЖЕНИЕ 3. РЕКОМЕНДОВАННАЯ РАБОЧАЯ ВЯЗКОСТЬ.	15
13. ПРИЛОЖЕНИЕ 4. РАСЧЕТ РАСХОДА МАТЕРИАЛА НА 1 ТОННУ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ.	15



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

1. ОПИСАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОДУКТА.

Быстросохнущие органорастворимые антикоррозионные материалы «Аммерхайм» однокомпонентная, представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в акриловом термопластичном сополимере и органических растворителей с применением прогрессивных ингибиторов коррозии. Благодаря своим пассивирующим свойствам материалы «Аммерхайм» защищают металл от коррозии.

Область применения. Материалы предназначены для защитно-декоративной отделки, используются для наружных и внутренних работ. Идеально подходит для нанесения на черный и оцинкованный металл, а также для бетонных, оштукатуренных, каменных и кирпичных поверхностей.

Материалы можно использовать для окраски:

ПРОМЫШЛЕННОЙ – конструкционная сталь металлоконструкций (ангары, гаражи и др. сооружения); подкрановых балок; нижняя часть мостов; оборудования; кованых изделий; трубопроводов тепловых систем отопления; паропроводов и газопроводов; систем кондиционирования воздуха; труб с холодной водой (для предотвращения конденсации); гидранты, водонагреватели и бойлеры; теплообменников; паровых котлов; котельных; нефтепроводов подземных и наземных; внешней поверхности резервуаров, емкостей, цистерн и баков для хранения химреактивов, нефтепродуктов и т.д.; внутренней части корпуса средств военного и специального назначения; рефрижераторов; элеваторов; автомобильных и железнодорожных цистерн для различных жидкостей; фасады зданий и сооружений и т.п. эксплуатирующихся в зоне умеренного и холодного климата в условиях, где необходимы повышенные требования к атмосферостойкости, износостойкости, водостойкости, стойкости к солевым туманам.

РЕЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ – палубы, надводная часть корпуса, надстройки судов, барж и лодок; внутренние поверхности грузовых трюмов и резервуаров, трюмы и балластные танки; машинных отделений кораблей.

ЯДЕРНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ – на атомных электростанциях, включая защитную оболочку реактора, на участках, подвергающихся воздействию радиации и деконтаинации, а также на средствах по обработке отходов.

Новые бетонные поверхности обладают повышенной химстойкостью и кислотостойкостью. Благодаря тому, что показатель pH грунт-эмали «Аммерхайм» равен 7 (нейтральный) возможно нанесение на новые бетонные поверхности без предварительной обработки, т.к. новые бетонные поверхности имеют кислотную среду.

Быстросохнущие органорастворимые антикоррозионные материалы «Аммерхайм» сертифицирован по системе Таможенного союза Республики Беларусь, Республики Казахстан и Российской Федерации ЕВРАЗЭС. Сертификат № ВУ.20.22.01.008.Е.000376.07.15 от 23.07.2015 г.

Быстросохнущие органорастворимые антикоррозионные материалы «Аммерхайм» соответствует требованиям государственных санитарно-эпидемиологических правил и нормативов.



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

Быстросохнущие органорастворимые антикоррозионные материалы «Аммерхайм» соответствуют требованиям системе пожарной безопасности. Группа горючести – Г1 (слабогорючие), группа воспламеняемости – В1 (трудновоспламеняемые), группа дымообразующей способности – Д2 (с умеренной дымообразующей способностью), группа токсичности – Т2 (умеренноопасные). Сертификат № НСОПБ.RU.ПР019/3.Н.00946 от 08.09.2015

Быстросохнущие органорастворимые антикоррозионные материалы «Аммерхайм» по степени токсичности относятся к IV классу опасности – вещества малоопасные по ГОСТ 12.1.007-76, химически стабилен, совместим с другими веществами. Не представляет опасности для органов дыхания. Сформированное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека.

Утверждена в «Едином отраслевом номенклатурном каталоге оборудования и материалов для АЭС» (ЕОНКОМ) и занесен в Корпоративный справочник-классификатор, используемый в автоматизированной системе оформления заявок на закупку ОАО НК "Роснефть" на базе SAP.

Производитель гарантирует, что при соблюдении рекомендаций по применению, правил транспортировки, хранения, нанесения и условий эксплуатации, срок службы покрытия, полученного на основе **быстросохнущих органорастворимых антикоррозионных материалов «Аммерхайм»**, будет составлять не менее **10-15 лет**.

Особенности: Материалы Аммерхайм отличается хорошей укрывистостью, высокой твердостью и декоративным шелковисто-матовым, молотковым или графитовым эффектом. Устойчивы к воздействию масел, нефтепродуктов, несильных растворов кислот и щелочей, пресной и морской воды, соляным туманам, ультрафиолету, химической коррозии, стиранию, перепаду температур.

2. СВОЙСТВА ПРОДУКТА.

Свойства быстросохнущих органорастворимых антикоррозионных материалов «Аммерхайм» приведены в таблице 1.

Физико-механические свойства. Таблица 1.

Наименование показателя	Значение для материалов «Аммерхайм»			Метод испытания
	Грунтовка	Грунт-эмаль	Эмаль	
1	2	3	4	5
Компоненты	Однокомпонентная			
Цвет покрытия	Должен находиться в пределах допустимых отклонений, установленных утвержденными контрольными образцами цвета			По ГОСТ 29319, по п. 5.3 ТУ
Внешний вид покрытия	После высыхания материалы должны образовывать однородную, без кратеров, пор и морщин поверхность			По п. 5.3 ТУ
Массовая доля нелетучих веществ, %	65-72	55-60	55-62	По ГОСТ Р 52487, по п. 5.4 ТУ
Условная вязкость при температуре (20±0,5) °С по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с, не менее	130	150	150	По ГОСТ 8420, по п. 5.2 ТУ
Время высыхания до степени 3 при t (20±2) °С, ч, не более	1	1	1	По ГОСТ 19007, по п. 5.2 ТУ
Степень перетира, мкм, не более	40	35	25	По ГОСТ 6589, по п. 5.2 ТУ



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

Степень разбавления до вязкости 28-30 с по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, %, не более	30	30	30	По п. 5.8 ТУ
Укрывистость высушенной пленки, г/м ² , не более	140	120	120	По ГОСТ 8784, раздел 1; по п. 5.2 ТУ
Блеск пленки по фотоэлектрическому блескомеру типа ФБ-2, %	20, не более	20-35	40-60	ГОСТ 896, по п. 5.2 ТУ
Адгезия покрытия, баллы, не более	1	1	1	По ГОСТ 15140, раздел 2; по п. 5.2 ТУ
Наименование показателя	Значение для материалов «Аммерхайм»			Метод испытания
	Грунтовка	Грунт-эмаль	Эмаль	
1	2	3	4	5
Твердость пленки по маятниковому прибору типа ТМЛ, относительные единицы, не менее	0,20	0,20	0,20	ГОСТ 5233 или ГОСТ Р 52166?, по п. 5.2 ТУ
Стойкость к статическому воздействию воды при температуре (20±2) °С, ч, не менее	72	72	72	По ГОСТ 9.403, метод А, по п. 5.5 ТУ
Стойкость к статическому воздействию 0,5% раствора моющего средства при t (40±2)°С, ч, не менее	24	24	24	По ГОСТ 9.403, метод А, по п. 5.6 ТУ
Температура вспышки в закрытом тигле, °С	23 и более, но менее 61			По ГОСТ 12.1.044, по п. 5.7 ТУ
Температура поверхности нанесения материала, °С	От -20 до + 80			
Температура эксплуатации материала, °С	От -60 до +180			

Совместимость материала с другими грунтовками и старыми лакокрасочными покрытиями приведена в ПРИЛОЖЕНИИ 1.

Совместимость материала с подложками приведена в ПРИЛОЖЕНИИ 2.

3. ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.

Для подготовки поверхности используют следующее оборудование, приборы, приспособления и вспомогательные материалы:

- установка для пескоструйной или дробеструйной очистки поверхности любого типа;
- шкурка шлифовальная по ГОСТ 6456-82 или ГОСТ 100054-82 или другой абразивный инструмент зернистостью № 4-6;
- электрические шлифовальные машины по ГОСТ 11096-80;
- ветошь обтирочная по ТУ 63-178-77-82;
- респиратор типа ШБ-1 “Лепесток” по ГОСТ 12.4.028-76; РПГ-67 по ГОСТ 12.4.004-74 или РУ-60М по ГОСТ 17269-71;
- перчатки резиновые хирургические по ГОСТ 3-75 или дерматологические средства по ГОСТ 12.4.068-79;



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

- растворитель ксилол по ГОСТ 9410-78;
- кисти щетинные торцевые и флейцы;
- валики малярные;
- тара для лакокрасочных материалов по ГОСТ 5799-78;
- весы рычажные общего назначения по ГОСТ 23676-79;
- спецодежда по ГОСТ 12.4.103-83.

Оборудование по нанесению. Рекомендованное ниже оборудование может быть заменено аналогичными приспособлениями других производителей, если таковые отвечают существующим условиям нанесения покрытия. В целях обеспечения надлежащих характеристик распыления может потребоваться дополнительная регулировка рабочего давления и размера сопла pulverизатора.

— **БЕЗВОЗДУШНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ** – Стандартное оборудование с коэффициентом нагнетания 45:1 или более, с соплом 0,021- 0,025 дюймов, шлангом 3/8 с максимальной длиной 15 м. При использовании длинных шлангов или проведении работ на высоте более 6 – 9 м может потребоваться более высокий коэффициент нагнетания. Рабочее давление не должно превышать 3-4 атм.

— **СТАНДАРТНЫЙ РАСПЫЛИТЕЛЬ** – Типовое оборудование для воздушного распыления. Рекомендуется использование отдельных регуляторов воздушного и жидкостного давления, механического миксера, а также влаго- и маслоуловителя в главной линии компрессора.

— **СМЕСИТЕЛЬНАЯ УСТАНОВКА** – специализированное смесительное оборудование с воздушно-турбинным приводом или взрывобезопасным электродвигателем.

— **КИСТЬ ИЛИ ВАЛИК** – при использовании подобных инструментов может потребоваться нанесение дополнительных слоев в целях получения необходимой толщины покрытия. Лучше использовать кисти с натуральной щетиной или велюровые валики. (При нанесении кистью или валиком толщина сухой пленки обычно составляет 75 мкм)

Для контроля качества покрытий применяют следующие приборы и приспособления:

- микрометр по ГОСТ 4381-80;
- толщиномер типа МТ-33Н по ТУ 25-06.1874-78;
- прибор для определения адгезии покрытия к металлической поверхности образца свидетеля методом решетчатых надрезов по ГОСТ 15140-78.
- прибор для определения толщины мокрого слоя “Гребенка” (см. чертеж в ТУ 2312-049-05034239-93).

4. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ.

4.1. Подготовка металлических поверхностей.

Подготовка металлических поверхностей перед нанесением материалов «Аммерхайм» производится в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85 «Защита строительных конструкций от коррозии».

Все выступающие острые углы и места сварки должны быть сглажены до радиуса не менее 3 мм.

Металлические конструкции должны быть сухими и чистыми (без пыли, грязи, следов жиров, масел и ржавчины). Для удаления ржавчины рекомендуется использовать:

- Метод дробеструйной или пескоструйной обработки.
- **СПМ** (средство подготовки металла – химический модификатор ржавчины, без ортофосфорной кислоты), не требует нейтрализации.



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

- Механическим способом очистки металла.

В случае необходимости поверхности металлических конструкций обезжирить ацетоном.

Обезжиривание поверхности производится с помощью жесткой щетки или ветоши обтирочной, смоченной растворителем (бензин-растворитель для лакокрасочной промышленности - уайт-спирит по ГОСТ 3134-78), с последующей протиркой сухой ветошью. Особенно тщательно обезжириваются места присутствия смазки или зажиренные индустриальными маслами участки поверхности изделий. После очистки поверхность обеспыливается.

Во избежание появления коррозии перерыв между подготовкой поверхности и началом нанесения покрытия не должен превышать 6-8 часов при относительной влажности не выше 80%.

Внимание! Наличие загрязнений на поверхности металлоконструкций могут стать причиной растрескивания и частичного отслоения теплоотражающего покрытия.

4.2. Подготовка бетонных поверхностей.

Окрашиваемая поверхность бетона должна быть ровной и гладкой без грубых дефектов и высолов, которые следует удалить металлической щеткой или грубой шкуркой. Если на поверхности имеется старая краска, удалите ее, используя скребок или металлическую щетку. Смойте пыль и грязь с бетона мыльным раствором.

Масляные и жирные пятна на поверхности после покраски будут вызывать изменение цвета покрытия, поэтому их необходимо удалить с помощью раствора ортофосфата натрия трехзамещенного (trisodium phosphate).

Жир и копоть удаляются при помощи 5%-ного раствора кальцинированной соды (разведите 400-500 г соды в ведре воды).

Уничтожить ржавчину вам поможет промывание водой с последующим грунтованием 10-15%-ным раствором медного купороса.

Вы также можете воспользоваться специализированными средствами и растворителями, которые легко приобрести в магазинах города.

Дайте бетонной поверхности полностью высохнуть, прежде чем приступить к следующим шагам.

В случае серьезного разрушения предыдущего покрытия необходимо счистить все отделочные слои, слои потерявшего сцепление бетона, продукты разрушения механическим способом.

При небольшом разрушении предыдущего покрытия (фрагментарное наличие трещин, отслоений) трещины следует расшить металлическим шпателем и промыть поверхность, при необходимости зашпаклевать, а затем высушить поверхность. После очистки поверхность обеспыливается.

Бетонная поверхность не должна быть сырой. При чрезмерной влажности бетон необходимо просушить, чтобы достичь приемлемого уровня остаточной влажности. Температура окрашиваемой поверхности должна соответствовать температуре рабочего помещения или окружающей среды.



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

С помощью грунтовки «Аммерхайм. Фасад. Всесезонная» загрунтуйте поверхность для повышения адгезии и сокращению расхода основного материала «Аммерхайм»

5. ПОДГОТОВКИ МАТЕРИАЛОВ К НАНЕСЕНИЮ.

Материалы «Аммерхайм» поступают потребителю в металлической таре.

При получении материалов со склада в таре предприятия-поставщика необходимо проверить соответствие маркировки на этикетках требуемой для работы марке материала.

Перед употреблением материалы «Ammerheim» должны быть тщательно размешаны до однородного состояния. Жидкий отстой с поверхности сливать запрещается. При хранении возможно образование пленки на поверхности, которая перед использованием должна быть удалена.

Для получения более высококачественной окраски рекомендуется лакокрасочный материал профильтровать.

При необходимости материалы «Ammerheim» можно разбавить растворителем ксилол, Р-4 до рабочей вязкости, в зависимости от способа нанесения (до 30% растворителя). Рекомендуется использовать растворители по ГОСТ.

Рекомендованная рабочая вязкость приведена в ПРИЛОЖЕНИИ 3.

В случае окраски воздушным краскопультом необходимо применение влагоотделителя для очистки воздуха во избежание образования кратеров!

6. ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ.

Технологический процесс окраски заключается в нанесении на поверхность одного - трех слоев грунт-эмали «Ammerheim».

Перед нанесением при отрицательных температурах краску необходимо выдержать в теплом помещении не менее 6 часов при t от 10°C до 30°C .

Подготовьте необходимые инструменты перед окраской. Убедитесь в исправности и чистоте окрасочного оборудования, отсутствии влаги и масла во влаго- и маслоуловителях.

6.1. Окраска металлических поверхностей.

Объем работ по окраске металлоконструкций принимается в квадратных метрах (m^2) окрашиваемой поверхности, определяемой по массе металлоконструкций по чертежам. Расход материалов с учетом площади окраски на 1 т. конструкций (переводного коэффициента) указан в ПРИЛОЖЕНИИ 4.

Оптимальный режим нанесения при температуре $10 - 32^{\circ}\text{C}$. В качестве разбавителя допускается использование ксилола или растворителя Р-4, его доля при этом не должна превышать 10 % по объему.



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

При температурах ниже 0°C может потребоваться дополнительное разбавление и нанесение в несколько слоев для достижения требуемой толщины.

При окраски воздушным методом выставить давление на пистолете не более 3-4 атм. Перед окраской необходимо удалить из воздуха излишнюю влагу с помощью влагоотделителя.

Для уменьшения эффекта апельсиновой корки, настройте стандартный пульверизатор так, чтобы обеспечить распыление при минимальном воздушном давлении.

Толщина мокрого слоя материала при нанесении методом воздушного нанесения должна составлять не менее 30-40 мкм, при нанесении кистью, валиком - не менее 60-80 мкм. При этом обеспечивается суммарная толщина мокрого трехслойного покрытия, нанесенного методом безвоздушного напыления - 90-150 мкм

Межслойная сушка осуществляется до степени 3 по ГОСТ 19007-73 (отсутствие отлипа). При температуре окружающего воздуха + (20 +2)⁰С время высыхания одного слоя - 1 час. При температуре окружающего воздуха + (5-10)⁰С время сушки покрытия увеличивается до 2 часов. Возможно нанесение материалов при температуре от - 20⁰С на чистую сухую поверхность.

Влажное покрытие наносите параллельными проходами. Во избежание неокрашенности отдельных участков, наколов или недостаточной толщины покрытия каждый последующий проход должен перекрывать предыдущий на 50 %. При необходимости производите перекрестное распыление под корректными углами.

Рекомендуется при окрасе в светлые тона использовать грунт красно-коричневого цвета, при окраске в темные тона использовать грунт серого цвет. При таком подходе маляр будет визуалью видеть непрокрасы, и соблюдать необходимую толщину нанесения.

При работе в закрытых помещениях обеспечьте необходимую вентиляцию чистым воздухом на время работ по нанесению, в период между нанесением слоев и сушки последнего слоя. Не допускайте конденсацию влаги на поверхности во время межслойной сушки.

Рекомендованные системы нанесения материалов:

Вариант 1

Финишный слой: грунт-эмаль
Грунтовочный слой: грунт осопрочный
ЧИСТЫЙ МЕТАЛЛ

Вариант 2

Финишный слой: грунт-эмаль
Грунтовочный слой: грунт осопрочный
Подготовительный слой: безкислотный преобразователь Следы ржавчины
Металл



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

Вариант 3

Финишный слой: грунт-эмаль
Промежуточный слой: грунт-эмаль
Чистый металл

Вариант 4

Финишный слой: грунт-эмаль
Промежуточный слой: грунт-эмаль
Подготовительный слой: безкислотный преобразователь
Следы ржавчины
Металл

Дефекты покрытия устраняются с помощью кисти или распылителя. Промойте инвентарь в растворителе сразу после использования.

Выдержка покрытия перед вводом в эксплуатацию при температуре не ниже -20°C - не менее трех суток, при температуре $+ (5-10)^{\circ}\text{C}$ - не менее суток. Полная полимеризация наступает через 5 суток.

Перед вводом в эксплуатацию составляется акт обследования покрытия и соответствия его качества требованиям проекта или инструкции.

Расход материалов на один слой при нанесении воздушным распылением равен $90-150 \text{ г/м}^2$. При нанесении кистью, валиком расход составляет $120-200 \text{ г/м}^2$.

Плотность основы грунт-эмали составляет $1,1-1,25 \text{ г/см}^3$.

Для придания окрашенной поверхности глянцевого блеска ее рекомендуется покрыть прозрачным лаком «Ammerheim».

6.2. Окраска бетонных поверхностей.

Перед покраской убедитесь, что бетонные поверхности подготовлены и абсолютно сухие.

При окраске свежих бетонных поверхностей допустимо нанесение грунт-эмали «Аммерхайм» без нейтрализации подложки.

Наносить материал можно:

- безвоздушным способом
- ручным способом, с помощью валиков и кистей
- пневматическим способом.

Способ нанесения зависит от площади окрашиваемой поверхности и имеющимся окрасочным оборудованием. На небольших площадях лучше использовать валик или кисть.



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

Грунт-эмаль «Аммерхайм» наносят в один - два слоя до полной укрывистости. При нанесении материала в два слоя, межслойная сушка не менее 1 часа.

Расход краски зависит от вида поверхности и определяется практическим замером. Ориентировочный расход 125 – 250 г/м².

Чтобы проконтролировать качество нанесенного материала, проводят визуальный осмотр, а также проверку с помощью измерительных устройств.

При этом проводится измерение таких параметров:

- адгезия, то есть сцепление лакокрасочного покрытия и поверхности;
- толщина сухой пленки, то есть толщина покрытия.

7. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА РАБОТ.

В процессе выполнения окрасочных работ и после их завершения контролю подлежат:

- комплектность и качество материалов;
- комплектность и работоспособность приборов и приспособлений для контроля качества покрытий;
- готовность и качество выполнения подготовительных работ;
- порядок и качество выполнения технологического процесса нанесения грунтовки и эмали.
- качество готового покрытия.

Качество защитного покрытия определяется:

- качеством подготовки поверхности защищаемого изделия;
- качеством нанесенных материалов;
- точностью соблюдения технологических режимов приготовления материалов;
- точностью соблюдения технологических режимов окраски и отверждения покрытия.

Работу по нанесению материалов «Ammerheim» начинают производить только после проверки качества подготовки металлической поверхности и приемки ее мастером или представителем ОТК.

В процессе производства окрасочных работ контролируются:

- толщина мокрого слоя материала;
- качество нанесения материалов - отсутствие потеков и непрокрашенных мест;
- степень отверждения покрытия;
- адгезию грунтовочного слоя;
- суммарную толщину отвержденного покрытия.

8. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.

Все работы с материалами должны проводиться в помещениях, снабженных механической общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны и атмосферы в соответствии с ГН 2.2.5.1313, ГН 2.2.5.1314, ГН 2.1.6.1338, ГН 2.1.6.1339, СанПиН 2.1.6.1032 и средствами пожаротушения (вода, асбестовое полотно, песок).

С целью охраны атмосферного воздуха от загрязнения выбросами вредных веществ должен быть организован постоянный контроль за содержанием предельно допустимых выбросов (ПДВ) в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

Материалы соответствуют гигиеническим требованиям безопасности в соответствии с СанПиН 2.1.2.729. Высушенное покрытие не является источником выделения в воздух вредных веществ на уровнях, превышающих гигиенические нормативы.

Лица, связанные с изготовлением, испытанием и применением материалов, должны быть обеспечены защитными очками по ГОСТ 12.4.013-85, специальной одеждой, обувью, средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011, средствами защиты рук по ГОСТ 12.4.103, для защиты органов дыхания – противопылевыми респираторами марок Ф-62Ш, РУ-60М или «Лепесток» по ГОСТ 12.4.02. В цехе должна быть вода и аптечка с медикаментами для оказания первой помощи.

В производственных помещениях запрещается принимать пищу, пить и курить. По окончании работ – лицо и руки вымыть водой с мылом. При попадании краски на открытые участки кожи ее необходимо сразу смыть водой, и смазать кожу вазелином по ГОСТ 3582, при попадании в глаза – их необходимо промывать водой в течение 15 минут до исчезновения дымки. При возникновении неприятных ощущений – обратиться к врачу.

9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.

Транспортировку и хранение быстросохнущих органорастворимых антикоррозионных материалов «Аммерхайм» проводят по ГОСТ 9980.5.

Транспортировка и хранение осуществляется в диапазоне температур от -40°C до +35°C.

Транспортировка возможна всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок на данном виде транспорта.

Материалы «Аммерхайм» хранят в упакованном виде при температуре не более + 40°C в закрытом складском помещении с общеобменной вентиляцией на расстоянии 1 метра от нагревательных приборов, в герметичной металлической таре.

Гарантийный срок хранения составляет 3 года со дня изготовления при условии сохранения герметичности тары. По истечении гарантийного срока хранения применять состав без лабораторного тестирования не рекомендуется.

10. ПРИЛОЖЕНИЕ 1. СОВМЕСТИМОСТЬ МАТЕРИАЛА С ДРУГИМИ ЛАКОКРАСОЧНЫМИ ПОКРЫТИЯМИ.

Предыдущее ЛКМ покрытие (основа)	Буквенное обозначение *	Грунт «Аммерхайм»	Грунт-Эмаль «Аммерхайм»	Эмаль «Аммерхайм»
Алкидно-акриловое	АС	+	+	+
Алкидно-стирольное	МС	+	+	+
Алкидно-уретановое	АУ			
Эпоксидное	ЭП	+	+	+
Глифталевое	ГФ	+	+	+
Канифольное	КФ			
Каучуковое	КЧ			
Кремнийорганическое	КО	+	+	+
Масляное	МА			



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

Масляно-стирольное	МС	+	+	+
Меламинное	МЛ	+	+	+
Нитро-алкидные	НЦ	+	+	+
Нитроцеллюлозное	НЦ			
Полиакриловое	АК	+	+	+
Поливинилхлоридное	ХВ	+	+	+
Полиуретановое	УР	+	+	+
Поливинилбутиральное	ВЛ	+	+	+
Эпоксизэфирное	ЭФ	+	+	+
Пентафталевые	ПФ	+	+	+
Фторопластовое	ФП	+	+	+
Перхлорвиниловые	ХВ	+	+	+
Карбамидное	МЧ	+	+	+
Сополимерно-винилхлоридные	ХС	+	+	+
Силикатное	ЖС	+	+	+
Эпоксидное	ЭП	+	+	+

Примечания:

«+» - наносить можно.

«-» - наносить нельзя

* - при использовании подложки на другой основе, совместимость уточняйте у производителя

11. ПРИЛОЖЕНИЕ 2. СОВМЕСТИМОСТЬ МАТЕРИАЛА С ПОДЛОЖКАМИ.

Совместимость с подложкой	Вид краски			
	Грунт оспрочный «Аммерхайм»	Грунт-эмаль «Аммерхайм»	Грунт-эмаль «Аммерхайм» молотковая	Грунт-эмаль «Аммерхайм» графитовая
Авиаль	+	- /*	- /*	- /*
Алюминиево-магниевый сплав	+	- /*	- /*	- /*
Алюминиево-марганцевый сплав	+	- /*	- /*	- /*
Алюминиевый сплав с покрытием (Ц...хр, Ц...хр бцв, Ц...хр ч).	+	- /*	- /*	- /*
Алюминиевый сплав, ковкий	+	- /*	- /*	- /*
Анодно-окисное и химическое окисное покрытия на алюминии и его сплавах	+	- /*	- /*	- /*
Бетон	+	+	+	+
Высокопрочный алюминиевый сплав	+	- /*	- /*	- /*
Дюралюминий	+	+/-	+/-	+/-
Литейный алюминиевый сплав	+	- /*	- /*	- /*



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

Медь	+	+/-	+/-	+/-
Полиэтилен	-	-	-	-
Сталь	+	+	+	+
Стеклопластик	-	- /**	- /**	- /**
Технический алюминий	+	+/-	+/-	+/-
Химически оксидированный алюминий	+	-	-	-
Химическое никелирование стали, меди, алюминия, титана	+	-	-	-
Цинк	+	+	+	+
Чёрные металлы	+	+	+	+

Обозначения:

« + » - хорошая совместимость

« - » - не совместима

« +/- » - не рекомендуется

« - /* » - рекомендовано огрунтовать грунтом осопрочным «Аммерхайм»

« - /** » - рекомендовано огрунтовать грунтом по пластику «СПП»

12. ПРИЛОЖЕНИЕ 3. РЕКОМЕНДОВАННАЯ РАБОЧАЯ ВЯЗКОСТЬ.

Окрасочный материал	Растворитель	Методы нанесения					
		Пневматический		Безвоздушный		Кистью	
		Рабочая вязкость, сек	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, сек	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, сек	Толщина одного слоя, мкм
Грунт	Ксилол, Р-4	18 - 20	20 - 25	30 - 35	25 - 30	30 - 35	25 - 30
Грунт-эмаль	Ксилол, Р-4	16 - 20	15 - 20	20 - 25	20 - 25	30 - 35	25 - 30
Эмаль	Ксилол, Р-4	16 - 18	15 - 20	18 - 22	20 - 25	30 - 35	25 - 30

Данные значения носят рекомендательный характер и зависят от конкретных условий нанесения.

13. ПРИЛОЖЕНИЕ 4. РАСЧЕТ РАСХОДА МАТЕРИАЛА НА 1 ТОННУ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ



Быстросохнущие антикоррозионные материалы

Характеристика металлоконструкций	Площадь в м² на 1 тонну металлоконструкций (переводной коэффициент)	Расход грунта «Аммерхайм» на 1 тонну металлоконструкций (переводной коэффициент), кг/т	Расход грунт-эмали и эмали «Аммерхайм» на 1 тонну металлоконструкций (переводной коэффициент), кг/т
Конструкции с неравномерным соотношением профилей стали	23	2,3 – 3,45	1,84 – 2,3
Конструкции с преобладанием угловой стали	27	2,7 – 4,05	2,16 – 2,7
То же, листовой и универсальной стали	19	1,9 – 2,85	1,52 – 1,9
То же, швеллеров и балок	29	2,9 – 4,35	2,32 – 2,9
Конструкции из листовой стали толщиной 2,5 – 4,5 мм	24	2,4 – 3,6	1,92 – 2,4
То же толщиной свыше 5 мм	19	1,9 – 2,85	1,52 – 1,9
Перекрытия из специальных профилей	75	7,5 – 11,25	6,0 – 7,5