



**ООО «Антикоррозийные
защитные покрытия»**

УТВЕРЖДАЮ

**Генеральный директор
ООО «Антикоррозийные
защитные покрытия»**

_____ **М.В. Дубровский**

« _____ » _____ **2016**

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

Система менеджмента качества ТИ-12 АКРУС® ГИДРО м. РР 2016	Введены 25.05.2016
Защита стальных, бетонных, кирпичных поверхностей покрытием «АКРУС® ГИДРО» м. РР	Всего листов: 12

Дата введения: « » _____ 2016г.

СОДЕРЖАНИЕ:

1	ВВЕДЕНИЕ.....	3
2	НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ.....	3
3	ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ.....	6
3.1	ПОДГОТОВКА СТАЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТИ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ.....	6
3.2	КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПОДГОТОВКИ ПОВЕРХНОСТИ.....	7
3.3	ПОДГОТОВКА БЕТОННОЙ ПОВЕРХНОСТИ.....	7
4	ПОДГОТОВКА ПОКРЫТИЯ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ.....	8
4.1	КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПОКРЫТИЯ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ.....	8
4.2	ПОДГОТОВКА ПОКРЫТИЯ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ.....	9
5	НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ.....	9
5.1	УСЛОВИЯ ПРИ НАНЕСЕНИИ.....	9
5.2	НАНЕСЕНИЕ.....	9
5.3	ФОРМИРОВАНИЕ (ОТВЕРЖДЕНИЕ) ПОКРЫТИЯ.....	9
5.4	КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА НАНЕСЕНИЯ.....	11
6	РЕМОНТ ПОКРЫТИЯ.....	11
7	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ТРУДА.....	12

1 ВВЕДЕНИЕ

- Настоящая технологическая инструкция распространяется на окрасочные работы по нанесению покрытия АКРУС® ГИДРО м. РР и является руководящим технологическим документом для рабочих, руководителей работ и прочих специалистов при выполнении окрасочных работ
- В настоящей технологической инструкции изложены основные положения и общие указания по антикоррозионной защите и гидроизоляции покрытием АКРУС® ГИДРО м. РР, ТУ 2312-017- 93475776 -2007, (далее по тексту – АКРУС® ГИДРО, покрытие)
- бетонных, кирпичных, асбоцементных, а так же металлических поверхностей, эксплуатирующихся в условиях атмосферы с умеренным климатом, повышенной влажности, растворов солей, щелочей, масел, нефтепродуктов и моющих средств;
- для окраски полов, как в виде самостоятельного покрытия, а так же для окраски стен в промышленных и общественных зданиях, в том числе предприятий пищевой промышленности;
- в качестве герметика возможно применение в бассейнах.

Указания и рекомендации, технологические параметры, приведенные ниже, могут быть уточнены и дополнены по мере проведения испытаний и накопления опыта окрасочных работ при контролируемых условиях применения покрытия у потребителя. Их точность, полнота и пригодность в конкретных условиях любого предполагаемого применения материалов должны определяться потребителем и (или) исполнителем работ.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

Настоящий документ разработан на основании следующих нормативных документов

ГОСТ 9.010-80	ЕСЗКС. Воздух сжатый, распыление ЛКМ. Технические требования. Методы контроля.
ГОСТ 9.402-80	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием.
ГОСТ 9.403	Статическое
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.4.013-85	ССБТ. Очки защитные. Общие 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 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная. Средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация.
ГОСТ 31973	Перетир

ГОСТ 8420	Вязкость
ГОСТ 9980.5-86	Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение.
ГОСТ 19007-73	Материалы лакокрасочные. Методы определения времени и степени высыхания.
ГОСТ 17269-71	Респираторы фильтрующие газопылезащитные РУ-60м и РУ-60му. Технические условия.
ГОСТ 17537	НЕлетучие
ГОСТ 20010-93	Перчатки резиновые технические. Технические условия.
ИСО 8501-1: 1988	Подготовка стальной основы перед нанесением ЛКМ. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степени ржавости и степени подготовки непокрытой стальной основы после полного удаления прежних покрытий.
ИСО 8502-1: 1991	Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий - Испытания для оценки чистоты поверхности. Часть 1: Испытание на наличие растворимых продуктов коррозии на поверхности после пескоструйной обработки.
ИСО 8502-2: 1992	Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий - Испытания для оценки чистоты поверхности. Часть 2: Испытания на наличие хлоридов на очищенной поверхности.
ИСО 8502-3: 1992	Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий - Испытания для оценки чистоты поверхности. Часть 3: Определение пыли на стальной поверхности, подготовленной к окрашиванию. Метод применения липкой ленты.
ИСО 8503-2: 1988	Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий - Характеристики шероховатости стальной поверхности, очищенной пескоструйным способом. Часть 2: Метод определения профиля стальной поверхности, очищенной обдувкой абразивом, с применением компараторов.
ИСО 8504-2: 1992	Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий - Методы подготовки поверхности.- Часть 2: Абразивоструйная очистка.
ИСО 11124-1: 1993	Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Металлические образцы для пескоструйной очистки. Технические требования. Часть 1. Введение и классификация.
ИСО 11126-1: 1993	Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Неметаллические абразивы для пескоструйной очистки. Технические требования. Часть 1.

Введение.

СНиП 3.03.01-87

ТУ 2312-017- 93475776 -2007 Покрытие «АКРУС® ГИДРО»

3 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ

3.1 Подготовка стальной поверхности перед нанесением

3.1.1 Подготовку стальной поверхности перед нанесением проводить в соответствии с ГОСТ 9.402 "ЕСЗКС Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием".

Подготовка металлических поверхностей состоит в обезжиривании, последующей очистке от окислов, солей, грязи и обеспыливании.

3.1.2 Все работы по стали (в том числе сварка, газопламенная резка, шлифование) должны быть закончены до начала подготовки поверхности к окраске. Все механические дефекты, заусенцы и т.п. должны быть устранены. Язвы, превышающие 2 мм. в глубину и более 5 мм в диаметре должны быть заварены (для ответственных объектов) или, после проведения подготовки поверхности перед окрашиванием зашпатлеваны шпатлевкой ЭП-0010.

3.1.3 Сварные швы должны быть законченными, непрерывными и при необходимости зачищенными; все брызги от сварки должны быть удалены. Сварные швы должны иметь профиль округлой формы высотой не более 3 мм.

3.1.4 Все острые кромки должны быть закруглены с радиусом закругления не менее 2 мм.

3.1.5 Должны быть приняты меры по удалению с окрашиваемой поверхности солей, масел, пыли и грязи. Для этого следует применять растворитель (уайт-спирит или нефрас С4-150/200), водные моющие растворы или обработку поверхности водой под высоким давлением (350-700атм.). После применения моющего раствора обработанную поверхность необходимо промыть чистой пресной водой под давлением 100-300 атм. и высушить.

3.1.6 Сжатый воздух, используемый при подготовке поверхности, должен быть сухим и чистым и соответствовать требованиям ГОСТ 9.010. Компрессор обязательно должен быть снабжен соответствующими масло- и водоотделителями.

3.1.7 Используемый абразив должен обеспечивать требуемый профиль шероховатости поверхности соответствовать требуемым степеням дисперсности, чистоты, содержания влаги и солей согласно стандартам ИСО 11124 и ИСО 11126. При подготовке новых (ранее неэксплуатируемых) поверхностей использовать абразив, обеспечивающий профиль поверхности G по ИСО 8503.

3.1.8 Очистку поверхности от окалины, ржавчины, ранее существующих старых покрытий и межоперационной необходимо выполнять абразивоструйным методом. Особенно тщательно должны очищаться сварные швы, язвы, раковины, а так же труднодоступные места, для очистки которых при необходимости следует использовать ручные механизированные инструменты.

3.1.9 Очистка поверхности производится до степени 2 по ГОСТ 9.402 (или, при абразивоструйном методе очистки до степени не ниже Sa 2 ½; при использовании ручного механизированного инструмента до степени St3 по ИСО 8501-1).

3.1.10 После окончания абразивоструйной очистки поверхность очистить от остатков абразива и пыли сжатым воздухом, чистыми щеточками, с помощью вакуумной очистки или иным способом.

3.1.11 Во избежание появления вторичной коррозии на подготовленной поверхности принять меры по кондиционированию климата окрашиваемой поверхности для постоянного

поддержания оптимальных климатических условий (температура 15-22⁰С, относительная влажность воздуха не выше 50%, температура стальной поверхности - как минимум на 3⁰С выше точки росы). В противном случае, не допускать время разрыва между операцией абразивоструйной очистки и окрашиванием более 6-8 часов при относительной влажности не более 80% (24 часов - при относительной влажности воздуха 60%) при условиях исключая конденсацию на поверхности влаги.

3.1.12 По окончании процесса подготовки поверхности следует провести повторный контроль механических дефектов поверхности (отсутствие язв, заусениц, состояние сварных швов и острых кромок). Выявленные дефекты исправить в соответствии с п.3.1.2-3.1.4, исправленные участки подвергнуть повторной абразивоструйной очистке или очистке с помощью механизированного или ручного инструмента.

3.2 Контроль качества подготовки поверхности

3.2.1 Подготовленная поверхность не должна иметь механических дефектов, заусениц, язв диаметром более 5 мм и глубиной более 2 мм. Сварные швы должны иметь профиль округлой формы высотой не более 3 мм., быть непрерывными и законченными. На поверхности должны отсутствовать сварочные брызги. Все острые кромки должны быть закруглены с радиусом закругления не менее 2 мм.

3.2.2 Контроль чистоты поверхности следует производить по стандартам ГОСТ 9.402 или ИСО 8501-1 (в части очистки от продуктов коррозии и прежних покрытий) и по стандарту ИСО 8502 (в части очистки от растворимых веществ, пыли, жиров, масел). Чистота поверхности должна соответствовать степени 2 по ГОСТ 9.402 (или при абразивоструйном методе очистки до степени не ниже Sa 2 ½; при использовании ручного механизированного инструмента до степени St3 по ИСО 8501-1), степень обезжиривания поверхности – 1 по ГОСТ 9.402.

3.2.3 Для новых (ранее неэксплуатируемых) поверхностей параметры шероховатости поверхности, подвергнутой абразивоструйной обработке определяют по стандарту ИСО 8503-2. Шероховатость поверхности должна соответствовать степени G средняя (оптимально Rz в пределах 40-100 мкм).

3.3 Подготовка бетонной поверхности перед нанесением

3.3.1 Бетонные конструкции и полы зданий, подлежащие отделке, должны соответствовать по качеству выполнения требованиям, предусмотренным в строительных нормах и правилах СНиП 3.03.01-87 Несущие ограждающие конструкции, СНиП 3.03.01-87 Полы.

3.3.2 Подготовка бетонной поверхности под покрытия заключается в полной очистке ее от пыли, цементного молочка, грязи и масляных пятен, старой плохо держащейся краски с помощью скребков, щеток, шлифовальных машин или пескоструйной обработки. Жировые загрязнения удаляются вместе с верхним слоем поверхности. Слабые и разрушенные места должны быть удалены механически, неровности и поры заполнены шпатлевочным составом.

Поверхность очищают от пыли промышленным пылесосом или обдувом сжатым воздухом.

Влажность бетонных конструкций должна составлять не более 4 %, свежие конструкции должны быть выдержаны не менее месяца до достижения требуемой влажности.

3.3.3 В случае применения струйной очистки, а также перед обдувкой следует проверить наличие влаги и масла в подаваемом воздухе. Качество очистки воздуха проверяют, направляя струю сжатого воздуха из сопла на чистый лист бумаги. Чистоту воздуха считают достаточной, если при обдувке в течение одной минуты на бумаге не появляется следов мас-

ла и влаги. При неудовлетворительной очистке воздуха следует заменить набивку фильтра маслослагоотделителя.

4 ПОДГОТОВКА ПОКРЫТИЯ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ

4.1 Контроль качества покрытия перед нанесением

4.1.1 Контроль качества покрытия перед нанесением осуществляет исполнитель работ.

4.1.2 Контроль качества покрытия обязательно должен включать проверки:

- сопроводительной документации;
- сохранности транспортной тары и комплектности поставки;
- основных технических характеристик (показателей качества) материалов;
- условий хранения материалов на складе потребителя и/или исполнителя работ;
- перемешивание в транспортной и раздаточной таре;
- использование предписанных технической документацией растворителей (разбавителей);
- порядка смешивания компонентов и доведение до рабочей вязкости материалов.

Показатели качества, готового к употреблению покрытия должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Наименование показателя	Значение	Метод испытания
1 Цвет покрытия	По согласованию с заказчиком	п. п.7.2.3. и 7.3 ТУ 2312-017-93475776-2007
2. Внешний вид покрытия	Однородное, полуматовое	п. п.7.2.3. и 7.3 ТУ 2312-017-93475776-2007
3 Степень перетира, мкм, не более	70	ГОСТ 31973
4. Вязкость по вискозиметру ВЗ-246 (сопло 6мм) при температуре (20±0,5)°С, не менее	40	ГОСТ 8420
5. Массовая доля летучих веществ, %, не более	10,0	ГОСТ 17537 и п.7.4 ТУ 2312-017-93475776-2007
6. Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)°С, ч, не более	36	ГОСТ 19007 и п.7.2.3 ТУ 2312-017-93475776-2007
7. Стойкость плёнки к статическому воздействию агрессивных сред при температуре (20±2)°С, ч, не менее:		
- воды	72	ГОСТ 9.403 метод А и п.п. 7.2.3, 7.2.4, 7.5 ТУ 2312-017-93475776-2007
- 3%-ого раствора NaCl	72	
- 10%-ого раствора NaOH	72	
- минерального масла	72	
- 1% раствора моющего средства	72	
	72	

4.2 Подготовка покрытия перед нанесением

4.2.1 Покрытие АКРУС® -ГИДРО м. РР поступает от поставщика комплектно в виде отдельных компонентов (упаковок) – основ покрытия и отвердителя.

4.2.2 Основы покрытия и отвердитель перед применением выдерживают при температуре $(20\pm 2) ^\circ\text{C}$ не менее 24 часов.

4.2.3 Перед нанесением основы покрытия должны быть тщательно перемешаны до однородной консистенции. Допускается наличие легко размешиваемого осадка.

4.2.4 Количество одновременно приготавливаемых материалов определяются обязательно с учётом жизнеспособности покрытия. Необходимо за это время использовать всё смешанное количество покрытия.

Жизнеспособность готового к употреблению покрытия при температуре $(20\pm 2) ^\circ\text{C}$ составляет 1,5 часа.

4.2.5 Непосредственно перед нанесением основу покрытия смешивают с отвердителем в раздаточной ёмкости в соотношении, указанном в сертификате качества в течении 3-5 мин. Необходимо обеспечить тщательное перемешивание материала до дна, в том числе и по краям тары..

После смешения компонентов готовое покрытие выдерживают перед нанесением в течение 5-10 мин.

4.2.6 Для нанесения кистью или установками безвоздушного распыления с одним бачком после предварительного смешивания компонентов допускается разбавление материала разбавителем для АКРУС® - ГИДРО м.РР.

Разбавитель добавлять только после смешения основ покрытия и отвердителя в количестве не более 10% от массы готового к употреблению материала.

5 НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЯ

5.1 Условия при нанесении

5.1.1 Температура наружного воздуха должна быть от $5 ^\circ\text{C}$ до $30 ^\circ\text{C}$. Относительная влажность воздуха – не более 80%.

5.1.2 Температура стальной поверхности должна быть всегда выше точки росы как минимум на $3 ^\circ\text{C}$.

5.1.3 При проведении работ на открытом воздухе запрещается нанесение ЛКМ во время выпадения осадков или вероятности их выпадения в течение времени, необходимого до высыхания покрытия до ст,3 (ГОСТ 19007-73). Окрасочные работы должны быть завершены не менее, чем за 4 часа до захода солнца во избежание конденсации влаги на несформированном покрытии.

5.2 Нанесение

5.2.1 Покрытие наносят установками безвоздушного распыления. До нанесения первого слоя покрытия, а так же перед нанесением последнего слоя безвоздушным распылением, необходимо произвести полосовое окрашивание кистью критических с точки зрения анти-

коррозионной защиты участков поверхности (поверхностей сварных швов, возможных щелей, головок заклёпок, болтов и труднодоступных мест)¹.

5.2.2 При нанесении установками безвоздушного распыления, в том числе с отдельной подачей компонентов рекомендуемый размер сопла 0,53-0,79 мм (0.021-0.031") с углом распыла 40-80° при давлении у сопла не менее 200 атм.

5.2.3 При нанесении установками безвоздушного распыления с отдельной подачей компонентов допускается разогрев основы (покрытия) и отвердителя до температуры 40°C- 60 °C. При этом продолжительность разогрева не должна превышать 8 часов. Не допускается многократный, более двух раз, разогрев одного и того же материала.

Рекомендуемое разбавление: 0-10 % разбавителя для АКРУС® - ГИДРО м.РР. При нанесении кистью допускается разбавление до 15 % разбавителя для АКРУС® - ГИДРО м.РР.

5.2.4 Покрытие наносят по чистой сухой подготовленной в соответствии с п.3 настоящей инструкции поверхности в один-два слоя (не считая слоя полосового окрашивания) с промежуточной сушкой между слоями.

5.2.5 Каждый слой необходимо наносить в виде однородного слоя. Неровности поверхности, такие как потёки, сухая пыль покрытия, чрезмерная толщина плёнки, включения пыли или абразива должны быть устранены с последующим восстановлением покрытия на данном участке поверхности.

5.2.6 Толщину мокрой плёнки каждого слоя покрытия регулярно контролируют толщиномером мокрой пленки («гребенкой Россмана»). Величину толщины мокрой пленки определяют путем расчета при обязательном учете величины разбавления материала перед нанесением. При этом следует избегать получения слишком толстых слоёв из-за риска образования потёков, трещин и удерживания растворителя.

5.2.7 Теоретический расход покрытия (без учета потерь при нанесении) на один слой толщиной 80÷100 мкм составляет 132÷165 г/м² (в ТУ 200-250). Практический расход покрытия зависит от условий применения, конструкции применяемого окрасочного оборудования и квалификации обслуживающего его персонала.

5.2.8 При окраске полов второй и последующий слои покрытия наносят не менее через 24ч при температуре (18-22)°C или через 72ч при температуре (10-12)°C. При окраске стен и иных поверхностей второй и последующие слои наносят не менее чем через 4 часа при температуре (18-22) °C или через 10 часов при температуре (10 - 12)°C.

5.2.9 На протяжении всего времени межслойной сушки покрытия необходимо обеспечить эффективную принудительную приточную и вытяжную вентиляцию. Необходимо принять меры, чтобы избежать застойных зон вентиляции.

5.2.10 Общая (суммарная) толщина сухой плёнки системы покрытий должна быть в пределах 240-300 мкм.

5.2.11 Очистку инструментов осуществлять растворителями 646, Р-4, Р-5.

5.3 Формирование (отверждение) покрытия

5.3.1 Продолжительность отверждения покрытия после высыхания последнего слоя при относительной влажности воздуха не более 80% составляет:

- при температуре не ниже 18°C - не менее 7 суток,

¹ При окрашивании открытых объемов или в случаях невозможности кондиционирования климата в замкнутых объемах, во избежание образования вторичной коррозии на подготовленной металлической поверхности допускается проведение полосовой окраски после нанесения основного слоя.

- при температуре 10-12°C
- не менее 14 суток.

5.3.2 Для обеспечения поддержания заданной температуры сушки и отверждения покрытия, при необходимости, организовать принудительную по всему объему приточную и вытяжную вентиляцию, организовать предварительный подогрев воздуха, подаваемого приточной вентиляцией и принять меры, чтобы избежать застойных зон в вентилируемом объеме.

5.4 Контроль качества нанесения

5.4.1 Контроль качества нанесения и формирования покрытия должен включать запланированные периодические проверки:

- температуры, относительной влажности окружающего воздуха (не менее двух раз в рабочую смену – перед началом работы и в середине смены), точки росы и температуры окрашиваемой поверхности перед нанесением первого слоя;
- толщины мокрой и сухой плёнки наносимых слоёв покрытия;
- качество нанесения материалов – сплошность покрытия, отсутствие потеков, непрокрашенных мест и других дефектов;
- времени и полноты межслойной сушки покрытия.
- количество наносимых слоев;
- степень высыхания каждого слоя покрытия;
- время выдержки полного покрытия.

5.4.2 Контроль толщины сухой плёнки покрытия проводить по истечении первых 24 часов после его нанесения.

5.4.3 Покрытие должно быть нелипким, твердым (не продавливаться при нажатии на него пальцем), быть гладким и однородным, допускается незначительная волнистость. При окрашивании фасонных изделий и труднодоступных мест допускается образование незначительных подтеков и наплывов.

6 РЕМОНТ ПОКРЫТИЯ

6.1 Ремонт необходимо производить как можно быстрее после выявления повреждений покрытия. Ремонт участков поверхности в местах монтажных креплений строительных лесов и т.п. необходимо производить по ходу разборки лесов.

6.2 Ремонт небольших, локальных повреждений покрытия, появившихся, например, в результате применения методов разрушающего контроля и т.п., производить в следующем порядке:

6.2.1 Подготовку поверхности осуществлять ручным механическим инструментом до получения чистой шероховатой металлической поверхности, зачисткой кромок неповрежденного покрытия и лёгкой обработкой прилегающей поверхности шлифовальной шкуркой.

6.2.2 Очистку и промывку обработанной поверхности осуществлять по п. 3.1.5.

6.2.3 Покрытие наносить кистью в 2-3 слоя до рекомендуемой толщины плёнки покрытия. Межслойную сушку осуществлять по п. 5.2.8.

6.3 Ремонт средних (размером до 1м²) повреждений покрытия производить в следующем порядке:

6.3.1 Подготовку поверхности осуществлять ручным механическим инструментом или методом абразивоструйной очистки с вакуумным отсосом использованного абразива для получения необходимой шероховатости стальной поверхности и степени чистоты.

6.3.2 Очистку поверхности и нанесение покрытия осуществлять по п.п. 6.2.2, 6.2.3.

6.4 Ремонт значительных повреждений покрытия производить путём восстановления покрытия полностью в соответствии с настоящей инструкцией.

6.5 Необходимо обеспечить полное отверждение покрытия отремонтированных участков по п. 5.3 до ввода изделия в эксплуатацию.

7 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ТРУДА

Покрытие АКРУС® - ГИДРО м.РР токсично, в случае использования в процессе окраски растворителей — взрывопожароопасно.

7.1 Общие положения:

7.1.1 К работе по подготовке поверхности к окрасочным работам допускаются лица в возрасте не моложе 18 лет, годные по состоянию здоровья для проведения указанных работ, обученные правилам и приемам работ и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

7.1.2 При проведении окрасочных работ следует руководствоваться ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.4.021, ГОСТ 12.1.007, ГОСТ 12.4.013, ГОСТ 12.4.103.

7.2 Требования безопасности при производстве работ по нанесению покрытия:

7.2.1 Хранение основы покрытия и отвердителя осуществляется по ГОСТ 9980.5 в крытых складских помещениях, следуя предупредительным надписям на этикетках.

7.2.2 Транспортировать и хранить следует при температуре окружающего воздуха не выше 40 °С.

7.2.3 Все работы по нанесению покрытия должны соответствовать «Общим правилам взрывобезопасности для взрывоопасных и пожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств», утвержденным Госгортехнадзором от 06.09.88.

7.2.4 Состояние воздуха рабочей зоны должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005.

7.2.5 Вентиляторы вытяжных систем должны быть изготовлены во взрывобезопасном исполнении.

7.2.6 В месте проведения работ запрещается курение, сварка, использование открытого огня, прием пищи и т.п.

7.2.7 При окраске внутри замкнутых пространств использовать шланговые противогазы ПШ-1, ПШ-2. В случае проведения окрасочных работ на открытом воздухе допускается применение респираторов типа ШБ-1, “Лепесток”.

7.2.8 При производстве работ по нанесению покрытия осветительная арматура и электрические провода, находящиеся под током, должны отвечать требованиям “Правил устройства электроустановок” (М., Энергия, изд.5-е,1992г.).

7.2.9 При работе с покрытием следует мыть руки во время перерывов и после окончания работы. Работать обязательно в резиновых перчатках. При случайном попадании материала на кожу лица и рук следует хорошо промыть ее теплой водой с мылом. При случайном попадании лакокрасочных материалов в глаза необходимо немедленно промыть их чистой водой и обратиться в медпункт.

7.2.10 Все емкости, в которых хранятся материалы, должны иметь четкую надпись. Запрещается оставлять без присмотра лакокрасочные материалы на рабочем месте.

7.2.11 Работы с покрытием должны проводиться при наличии исправного и заземленного оборудования.

7.2.12 Все работающие с покрытием должны быть обеспечены комплектом спецодежды по ГОСТ 12.4.103 - костюмом х/б, брезентовым фартуком, резиновой или кожаной обувью, а так же резиновыми перчатками по ГОСТ 20010.

7.2.13 При подготовке покрытия к работе пользоваться защитными очками типа ЗН по ГОСТ 12.4.013 и респираторами «Лепесток», РУ-60МУ по ГОСТ 17269.

7.2.14 Средства тушения: песок, кошма, вода, огнетушители пенные марок ОХП-10 и углекислотные марок ОУ-2, ОУ-5.