



Весомизмерительная техника мирового уровня

ООО Научно-производственное предприятие «Метра»

Россия, 239038, Калужская обл., Обнинск, в/я 8128 • Тел. (08439) 40573, Факс: (08439) 81636 • E-mail: info@metra.ru

г. Обнинск 05.03.2009 г.

ООО НПП «Метра»

Об опыте применения водно-дисперсионной
краски-грунтовки на акриловой основе
ВД-АК-1503, выпускаемой по
ТУ 2316 – 603 – 56869885 – 2005
ООО «Латом – Бис»

Окрашивание сварных металлоконструкций автомобильных и железнодорожных весов, изготавливаемых предприятием, производилось ранее с использованием алкидных грунтовок (типа ГФ – 021), которые наносились на поверхности, обработанные модификатором ржавчины СФ – 1.

После сушки грунтовочного слоя на наружную поверхность наносилась быстросохнущая грунт-эмаль «Пентал – Амор» (на алкидной основе).

В настоящее время вместо алкидного грунта для окрашивания металлоконструкций используется краска – грунтовка ВД – АК – 1503 (Утро -1503) ТУ 2316 – 603 – 56869885 – 2005, содержащая в составе преобразователь ржавчины и антикоррозионные пигменты.

В соответствии с рекомендациями разработчика материала (ТИ 1503 – 003 – 06) нанесение лакокрасочного покрытия производится по следующей схеме :

1. механическая зачистка после сварки
2. обдув сжатым воздухом
3. обезжиривание
4. нанесение методом распыления краски – грунтовки ВД – АК – 1503
5. сушка (в условиях помещения)
6. нанесение эмали « Пентал – Амор » (R A2 – 5010) на наружные поверхности изделия.

Суммарная толщина лакокрасочного покрытия после сушки приблизительно 110÷150мк. С учетом полученного на сегодня опыта использования краски – грунта ВД – АК – 1503, можно сделать следующие выводы:

1. улучшились защитные свойства ПК, по сравнению с покрытиями с использованием алкидных грунтов (оценка сделана на основе осмотра изделий, находящихся в условиях атмосферного воздействия на открытой площадке)
2. сократился производственный цикл при окраске изделия за счет исключения обработки модификатором ржавчины (СФ – 1).

Вместе с тем, при отсутствии абразивной очистки, состояние металлопроката, поступающего в производство, часто требует тщательной, трудоемкой механической очистки осыпающейся и пластовой ржавчины и окалины

3. улучшились условия труда
4. снизилась пожароопасность на участке окраски

В феврале 2009 года «Латом – Бис» поставил для нашего предприятия опытную партию акриловой краски на водной основе ВД – АК – 1503 (R A2 – 5010) ТУ 2316 – 603 – 56869885 – 2005, которую предполагается внедрить для наружного покрытия весов (взамен быстросохнущей эмали на алкидной основе).

Главный инженер

И.А.Сутягин/