

ПРОТОКОЛ

отработки окраски металлоконструкций красками производства ООО «Латом-БИС»

«06» ноября 2008г.
г. Выкса

№ _____

Участники: от ОАО «Дробмаш» гл. технолог А.В.Данилин
от ООО «Латом -БИС» гл.технолог В.П. Лобковский
директор В.А. Сбитнев

Цель работы:

1. Отработка технологии окраски металлоконструкций в условиях производства ОАО «Дробмаш» с использованием краски-грунтовки ВД-АК- 1503 (Утро-1503) и краски защитно-декоративной ВД-АК- 1505 (Утро-1505) производство ООО «Латом -БИС».
2. Оценка режимов сушки покрытий.
3. Оценка качества получаемого покрытия.

1. Работы проводились на окрасочном участке цеха СЦ.

Температура воздуха 14-15 ° С.

Для окраски использовано штатное оборудование аппарат воздушного распыления; Ø сопла распылителя 1,6 мм.

Для окраски подготовлена сварная стальная конструкция сложной конфигурации;

Подготовка поверхности - дробеструйная обработка и обдув сжатым воздухом.

Для окраски использовали краску грунтовку ВД-АК- 1503 красно-коричневого цвета , вязкость 35 сек и краску защитно-декоративную ВД-АК- 1505 желтого цвета (RAL 1033) , вязкость 55 сек. Подготовка ЛКМ – перемешивание до однородного состояния.

2. Краску - грунтовку ВД-АК- 1503 наносили в один слой.

Толщина высушенного слоя 20-45 мкм.

Покрытие гладкое, ровное;

Потеков, трещин , кратеров , морщин не обнаружено.

Продолжительность сушки до степени 3 (до отлипа)

- гладкие поверхности 40-45 мин.,

- зоны сопряжения (углы , сварные швы) 55-60 мин.

Через 60 мин на грунтовочной слой ВД – АК -1503 нанесли один слой защитно-декоративной краски ВД-АК- 1505.

Продолжительность сушки до степени 3 – 60 мин.

Покрытие гладкое, ровное;

Потеков, трещин , кратеров , морщин не обнаружено.

Толщина высушенного слоя 60-80 мкм.

Выводы и рекомендации:

1. Лакокрасочные материалы грунтровка ВД – АК -1503 и краска ВД-АК- 1505 легко наносятся с использование существующего штатного окрасочного оборудования; Образует гладкие, ровные покрытия без потеков, морщин, трещин, кратеров. Толщина комплексного покрытия 60-80 мкм. Продолжительность межслойной сушки (до степени 3) не более 60 мин.
2. Рекомендуется провести опытно-промышленную отработку технологии окраски металлоконструкций с использованием краски - грунтровки ВД – АК -1503 и краски защитно-декоративной ВД-АК- 1505.

От ООО «Латом -БИС» гл.технолог

 В.П. Лобковский

директор

 В.А. Сбитнев

от ОАО «Дробмаш» гл. технолог

 А.В.Данилин