

ООО «НПП БРАНДТРЕЙД»

УТВЕРЖДАЮ
Управляющий
ООО «НПП Брандтрейд»
М.В. Носков
« 25 » декабря 2020 г.



**Технологический регламент нанесения
составов покровных для полимерминеральных
покрытий полов «БАЗИС»**

ТРн691930249.018-2020

Минск 2020

Введение

Настоящий технологический регламент распространяется на составы покровные для полимерминеральных покрытий полов «БАЗИС» (далее – составы), выпускаемые по ТУ ВУ691930249.018-2019.

Технологический регламент предназначен для использования лицами, выполняющими работы с применением составов.

Технологический регламент содержит основные требования к технологии производства работ, требованиям безопасности, контролю качества при их выполнении составами.

Ограничение ответственности

Сведения, содержащиеся в настоящем технологическом регламенте, основываются на результатах лабораторных испытаний составов и опыте их практического применения. Производитель составов гарантирует качество составов при условии их надлежащего использования (применения, транспортирования и хранения). Производитель составов не несет ответственность за несоответствия, полученные в результате ненадлежащего использования составов.

Поскольку сведения о свойствах составов периодически актуализируются по результатам лабораторных исследований производитель составов оставляет за собой право вносить изменения в настоящий технологический регламент без уведомления потребителей. С введением новой версии технологического регламента старая версия утрачивает актуальность. Перед применением составов убедитесь в наличии у Вас актуальной на данный момент версии технологического регламента.

1 Общие положения

1.1 Составы предназначены для:

- устранения поверхностных дефектов полимерминеральных покрытий полов, возникших в процессе их устройства и/или эксплуатации;
- окрашивания поверхностей полимерминеральных покрытий полов, в том числе нанесения на поверхности заданных изображений;
- повышения стойкости полимерминеральных покрытий полов к воздействию ультрафиолетового излучения и химических агентов.

1.2 В зависимости от химического состава и назначения составы делят на следующие марки:

- состав покровный для полимерминеральных покрытий полов «БАЗИС-3001» [на водной основе] (далее по тексту – состав «БАЗИС-3001»);
- состав покровный для полимерминеральных покрытий полов «БАЗИС-3002» [на органической основе] (далее по тексту – состав «БАЗИС-3002»);
- состав покровный для полимерминеральных покрытий полов «БАЗИС-3003» [на органической основе] (далее по тексту – состав «БАЗИС-3003»);

– состав покровный для полимерминеральных покрытий полов «БАЗИС-3004» [на органической основе] (далее по тексту – состав «БАЗИС-3004»);

– состав покровный для полимерминеральных покрытий полов «БАЗИС-3005» [на органической основе] (далее по тексту – состав «БАЗИС-3005»).

1.3 Составы являются двухкомпонентными продуктами, состоящими из смолы (компонент А) и отвердителя (компонент В).

1.4 Составы «БАЗИС-3002», «БАЗИС-3003» предназначены для устранения поверхностных дефектов полимерминеральных покрытий полов, возникших в процессе их устройства и/или эксплуатации; окрашивания поверхностей полимерминеральных покрытий полов (составы колеруются в требуемый оттенок), в том числе нанесения на покрытия заданных изображений; повышения стойкости полимерминеральных покрытий полов к воздействию ультрафиолетового излучения.

Составы «БАЗИС-3001», «БАЗИС-3004», «БАЗИС-3005» предназначены для устранения незначительных поверхностных дефектов полимерминеральных покрытий полов, возникших в процессе их устройства и/или эксплуатации; повышения стойкости полимерминеральных покрытий полов к воздействию ультрафиолетового излучения и химических агентов.

1.5 Составы предназначены для использования в промышленном и гражданском строительстве.

2 Основные параметры и характеристики

2.1 Основные параметры и характеристики составов приведены в таблице 1.

3 Выполнение работ с применением составов

3.1 Подготовка покрытий полов, на которые будут наноситься составы

3.1.1 Подготовка покрытий полов, на которые будут наноситься составы, состоит из следующих этапов:

- освидетельствование поверхностей покрытий полов;
- очистка поверхностей покрытий полов от загрязнений.

3.1.2 Освидетельствование поверхностей покрытий полов заключается в визуальной проверке их качества (определяют степень загрязнения, выявляют дефекты поверхностей покрытий полов) и проверке условий эксплуатации поверхностей. По результатам освидетельствования составляют акт произвольной формы.

3.1.3 При очистке поверхностей покрытий полов производят удаление с них пыли и грязи.

Очистку поверхностей производят ручным или механизированным способом.

Таблица 1

Наименование показателя	Характеристика и значение			
	Состав «Базис-3001»	Состав «Базис-3002»	Состав «Базис-3003»	Состав «Базис-3004»
1. Внешний вид	Однородная суспензия без посторонних примесей	Однородная суспензия без посторонних примесей	Однородная суспензия без посторонних примесей	Однородная суспензия без посторонних примесей
2. Внешний вид покрытия	матовая поверхность без трещин, морщин, кратеров, проколов и посторонних включений	глянцевая поверхность без трещин, морщин, кратеров, проколов и посторонних включений	матовая поверхность без трещин, морщин, кратеров, проколов и посторонних включений	глянцевая поверхность без трещин, морщин, кратеров, проколов и посторонних включений
3. Цвет покрытия	Бесцветный	Белый (цвет из стандартной палитры)	Белый (цвет из стандартной палитры)	Бесцветный
4. Массовая доля нелетучих веществ, %	58±15	70±15	70±15	55±15
5. Прочность сцепления покрытия с основанием, МПа, не менее	0,8	0,8	0,8	0,8
6. Условная светостойкость покрытия (изменение коэффициента диффузного отражения), %, не более	5	5	5	5
7. Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)°С, ч, не более	8	8	8	8
8. Стойкость покрытия к воздействию моющих средств (кислотных, нейтральных, щелочных): – изменение внешнего вида; – изменение массы, %, не более	без изменений 2	без изменений 2	без изменений 2	без изменений 2
9. Маслостойкость покрытия	–	стоек	стоек	стоек
10. Бензостойкость покрытия	–	стоек	стоек	стоек
11. Износостойкость покрытия, кг/мм, не менее	0,2	1,2	1,2	1,2
				1,2

3.2 Условия проведения работ по нанесению составов

3.2.1 При проведении работ по нанесению составов должны выполняться следующие условия:

а) Температура воздуха на строительной площадке должна быть от +10°C до +30°C.

б) Температура основания в процессе нанесения составов должна быть от +10°C до +30°C.

Для контроля температуры основания рекомендуется использовать бесконтактные термометры. Температура основания должна быть на 3°C выше «точки росы». Определение точки росы производить согласно приложению А.

в) Влажность воздуха на строительной площадке должна быть не менее 40% но не более 80%.

г) Основания не должны быть мокрыми.

д) Освещенность рабочих мест должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.046.

3.2.2 Компоненты составов перед использованием должны быть выдержаны в заводской упаковке в помещении, в котором проводятся работы по устройству покрытия пола, в течении времени, необходимого для достижения ими температуры, равной температуре воздуха в помещении.

Рекомендуемая температура компонентов композиций – около +20°C. При высокой температуре воздуха на строительной площадке рекомендуемая температура компонентов композиций должна составлять около +15°C, а при низкой, наоборот, около +25°C.

! Температура композиций и основания, влажность и температура воздуха на строительной площадке влияют на такие характеристики композиций, как равномерность укрытия, время жизни, сроки полимеризации, а также на внешний вид получаемой поверхности, возможность получения различных дефектов поверхности.

3.3 Подготовка составов к применению

3.3.1 Перед применением составы готовят на объекте путем смешивания компонентов А и В в следующих пропорциях:

15:1 – для состава «БАЗИС-3001»;

5,54:1 – для состава «БАЗИС-3002»;

11:1 – для состава «БАЗИС-3003»;

3,58:1 – для состава «БАЗИС-3004»;

7,5:1 – для состава «БАЗИС-3005».

3.3.2 Оборудование и инструмент, используемые для приготовления составов:

– емкость технологическая пластиковая объемом 15-20 л (при необходимости можно обойтись без нее);

– низкооборотистый одно- или двухвальный миксер с регулировкой оборотов с перемешивающей насадкой типа «фреза» (частота вращения миксера – 300÷700 об/мин);

– инструмент для нанесения (валик нейлоновый с длиной ворса 4-6 мм и 6-8 мм, валик велюровый с длиной ворса 6-8 мм и 4-6 мм)

3.3.3 Перед открытием тары с компонентами составов необходимо очистить крышки тары от загрязнений.

3.3.4 Порядок смешивания компонентов составов (при смешении в отдельной технологической емкости)

Компонент А перемешивают в заводской упаковке миксером и выливают в технологическую емкость (либо полностью, либо частично, согласно пропорциям смешивания).

Компонент В выливают в технологическую емкость с Компонентом А либо полностью, либо частично, согласно пропорциям смешивания).

Компоненты А и В перемешивают до однородной массы миксером в течение 2-3 минут.

3.3.5 Порядок смешивания компонентов составов (при смешении в заводской емкости Компонента А)

В емкость с Компонентом А полностью вливают содержимое Компонента В.

Компоненты А и В перемешивают до однородной массы миксером в течение 2-3 минут.

3.3.6 Для понижения вязкости готовой смеси допускается применение до 10% разбавителя (для состава «БАЗИС-3001» – вода деионизированная; для составов «БАЗИС-3002», «БАЗИС-3003», «БАЗИС-3004», «БАЗИС-3005» – ксилол нефтяной или другие разбавители, рекомендуемые производителем составов.)

3.4 Нанесение составов

3.4.1 Нанесение составов производится вручную малярными валиками.

3.4.2 Состав нанести равномерно велюровым или нейлоновым валиком с длиной ворса 6-8 мм и сразу же равномерно прокатать нейлоновым или велюровым валиком с длиной ворса 4-6 мм в направлении крест-накрест (выбор валика зависит от необходимого вида конечной поверхности и определяется заказчиком) Валики заменять каждые 30 минут. Замешанные составы уложить так же за 30 минут. Слишком продолжительное (более 30 минут) использование валиков и материала может привести к увеличению блеска (для составов Базис 3001, Базис 3003 и Базис 3005) и следов от валика. Количество рабочих задействованных на укладке составов должно подбираться с учетом данных временных нормативов.

3.4.3 Время межслойной сушки составов – не менее 3 часов при 20°C для состава «БАЗИС-3001» и не менее 12 часов при 20°C для составов «БАЗИС-

3002» – «БАЗИС-3005». Пешеходная нагрузка допустима после 16 часов после нанесения. Легкая нагрузка – после 2 суток. Время полного высыхания покрытий и полной нагрузки образованных составами, – не менее 7 суток с момента нанесения. (все данные актуальны при 20°С., более низкие температуры основания и окружающей среды увеличивают время высыхания)

3.4.4 Теоретический расход составов без учета технологических потерь составляет:

- 100-150 г/м² для состава «БАЗИС-3001»;
- 100-130 г/м² для состава «БАЗИС-3002»;
- 130-200 г/м² для состава «БАЗИС-3003»;
- 130-200 г/м² для состава «БАЗИС-3004»;
- 100-150 г/м² для состава «БАЗИС-3005».

Составы наносить в два слоя «мокрым по мокрому».

Для некоторых слабоукрывистых цветов (RAL 1002, RAL 1004 и др.) составов «БАЗИС-3002» и «БАЗИС-3003» возможно увеличение расхода за счет необходимости нанесения дополнительного слоя.

С учетом технологических потерь допускается увеличение расхода составов до 10%.

3.4.5 При производстве работ и сушке составов необходимо исключить попадание влаги на обрабатываемые поверхности.

3.4.6 Покрытия, образованные составами, ремонтпригодны. В случае нарушения целостности покрытия, вызванного механическими воздействиями (сколы, царапины), оно может быть восстановлено путем нанесения на поврежденные места состава в требуемом количестве.

3.4.7 Очистку инструмента, используемого для нанесения составов, осуществлять ортоксололом для составов «БАЗИС-3002» – «БАЗИС-3005», водой – для состава «БАЗИС-3001». Полностью полимеризовавшийся состав удалять только механическим способом.

4 Контроль качества работ

4.1 Контроль качества работ по нанесению составов проводит прораб, мастер, бригадир или другое ответственное лицо в соответствии с настоящим технологическим регламентом.

4.2 Контроль качества нанесенного покрытия, образованного составом, производится визуально.

4.3 Визуально контролируют внешний вид готового покрытия. Покрытие должно образовывать однородную, без трещин, кратеров, проколов и посторонних включений поверхность.

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

5.1 Компоненты составов «БАЗИС-3002», «БАЗИС-3003», «БАЗИС-3004», «БАЗИС-3005» по показателям пожаро-взрывоопасности относятся к группе горючих жидкостей по ГОСТ 12.1.044.

5.2 Компоненты составов «БАЗИС-3001», «БАЗИС-3003», «БАЗИС-3004», «БАЗИС-3005» относятся к 4 классу опасности (вещества малоопасные) по ГОСТ 12.1.007. а чего 3002 только один опасен?

5.3 Лица, связанные с применением составов, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты (респираторами, защитными очками, резиновыми перчатками), спецодеждой и спецобувью по ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103.

5.4 После выполнения работ, связанных с применением составов, лицо и руки необходимо вымыть с мылом, а рот прополоскать водой.

5.5 В случаях попадания компонентов составов, а также готовых смесей составов:

– на кожные покровы: снять загрязненную одежду, кожу вымыть горячей водой с мылом, высушить и смазать кремом на жировой основе;

– в глаза: немедленно и обильно промыть их водой, при необходимости обратиться к врачу.

– внутрь: выпить несколько стаканов воды, не вызывать рвоту, обратиться к врачу.

5.6 Не разрешается слив остатков компонентов составов и готовых смесей составов при промывке технологического оборудования, емкостей для хранения в водоемы хозяйственно-питьевого и культурно-бытового водопользования.

5.7 Утилизация остатков компонентов составов и готовых смесей составов осуществляется в соответствии с порядком, определяемым действующим законодательством.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Компоненты составов транспортируются всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Способ транспортирования должен обеспечивать защиту компонентов составов от атмосферных осадков и сохранность тары от механических повреждений.

6.3 Не допускается транспортирование и хранение компонентов составов в негерметичных емкостях.

6.4 При транспортировании и хранении тара с компонентами составов должна размещаться горловиной вверх.

6.5 При транспортировании и хранении штабелирование тары с компонентами составов осуществлять в соответствии с требованиями изготовителя тары.

6.6 Компоненты составов должны храниться в крытом проветриваемом помещении с естественной или принудительной вентиляцией в плотно закрытой упаковке изготовителя при температуре не ниже 5°C.

7 Гарантии изготовителя

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие составов требованиям ТУ ВУ 691930249.018 при соблюдении условий хранения и транспортирования компонентов составов.

7.2 Гарантийный срок хранения компонентов составов – 24 месяца от даты изготовления. По истечении гарантийного срока хранения компонентов составов перед применением составы подлежат проверке на соответствие требованиям ТУ ВУ 691930249.018.

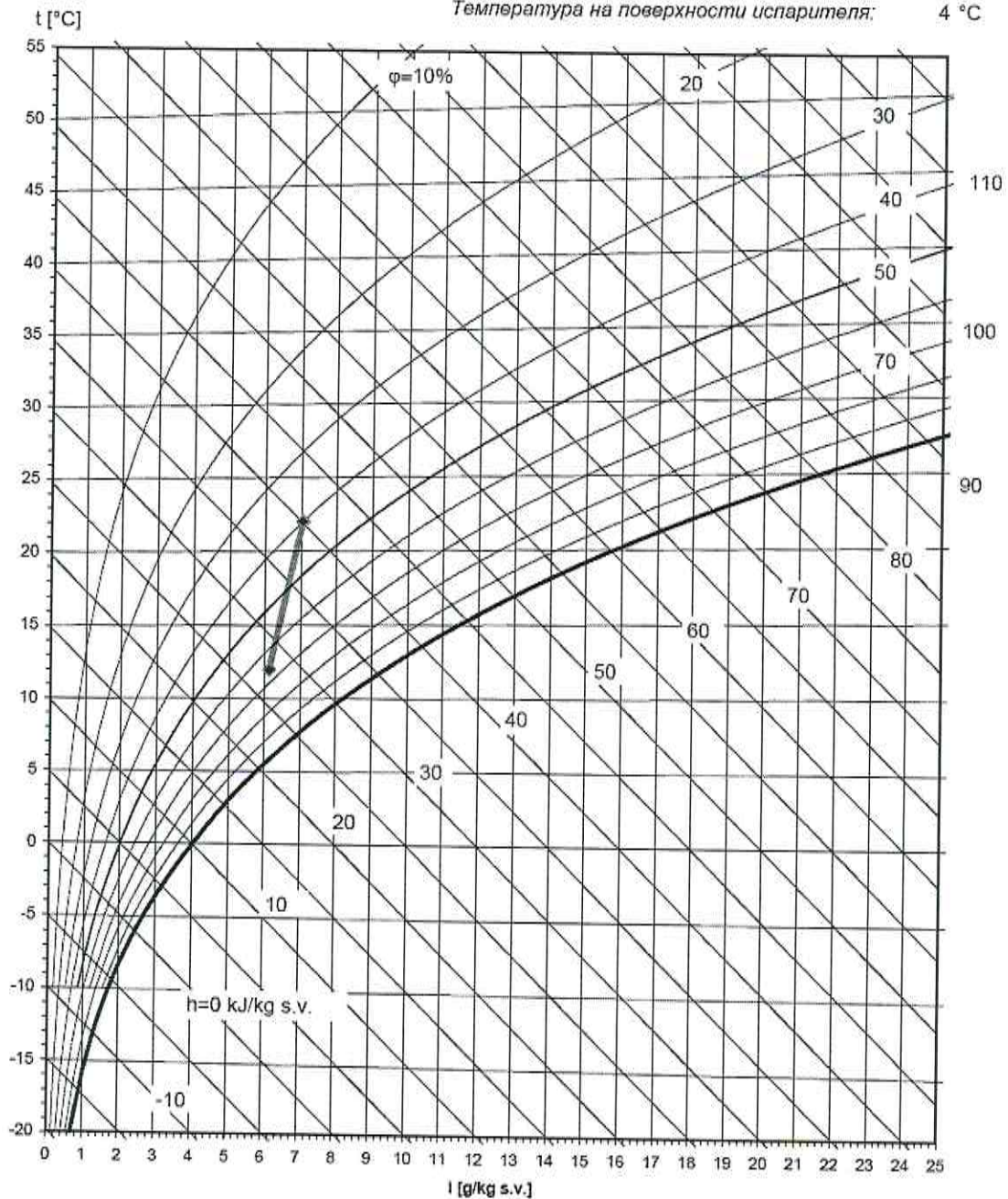
Приложение А (обязательное)

Диаграмма Молье

Атмосферное давление: 94,5 кПа

Макс. Допустимая влажность: 95 %

Температура на поверхности испарителя: 4 °С



Использование диаграммы на примере «определить точку росы поверхности при температуре окружающей среды +20°C и относительной влажности воздуха 50%»:

- 1) найти на оси ординат соответствующую температуру;
- 2) перейти по оси абсцисс до точки пересечения с графиком 50% отн. влажности;
- 3) опуститься по оси ординат к точке пересечения с графиком 95% отн. влажности;
- 4) перейти по оси абсцисс до пересечения с осью ординат. Полученное значение температуры (примерно +10°C) и будет точкой росы (т.е. температурой поверхности, при которой на ней начнет конденсироваться влага из воздуха, имеющего температуру +20°C, отн. влажность 50%)

