

Выпуск на трех страницах

июнь 2013 г.
редакция 10-1999

Вентиляция устанавливается в целях охраны здоровья и безопасности. Кроме покрытий, содержащих растворители, на качество системы покрытия оказывает большое влияние объем и вид растворителя, оставшегося в слое во время сушки и затвердевания.

На адгезию, влагостойкость, механические и химические свойства оказывает отрицательное влияние растворитель, захваченный пленкой краски. Очень низкая скорость испарения захваченных растворителей приводит к появлению внутренних напряжений вследствие сжатия.

Необходимо обеспечить вентиляцию на протяжении всего процесса нанесения покрытия на уровне не менее 10% LEL (нижний предел взрывоопасной концентрации), а также после окончания процесса во время сушки или затвердевания краски. После нанесения покрытия в ограниченном пространстве рекомендуется обеспечить хорошую вентиляцию в 4-5 – кратном объеме в час. В технических характеристиках продукта указаны особые требования к вентиляции. Горячий вентиляционный воздух: вентиляционный воздух с достаточно высокой температурой способствует затвердеванию эпоксидного покрытия, и хотя перед покраской может потребоваться высушить основной металл, температура стали и воздуха при начале процесса покраски должна быть невысокой в целях поддержки стабильности рабочих условий. Сразу после окончания нанесения покрытия вместо горячего вентиляционного воздуха следует подать холодный сухой воздух.

Хорошая вентиляция заключается в удалении воздуха, по крайней мере, из самых нижних зон, но в большинстве случаев, когда требуется контролировать условия, необходимо также обеспечить подачу воздуха (сухого или подогретого). Следует поддерживать правильную пропорцию подаваемого и отводимого воздуха.

Отверстие вытяжного шланга должно располагаться у дна резервуара (приблизительно 30-60 см). Вентиляционный воздух следует направлять к днищу резервуара или отсека, а удаление воздуха должно осуществляться при помощи вытяжных вентиляторов в правильно сбалансированном объеме.

В сложных конструкциях вентиляционный воздух необходимо распределять по всем отсекам и ограниченным пространствам, что обеспечит хорошую вентиляцию всех зон.

БАЛЛАСТНЫЕ ЦИСТЕРНЫ И ДРУГИЕ МЕСТА С ОГРАНИЧЕННЫМ ПРОСТРАНСТВОМ.

В соответствии с нормами на балластные цистерны и резервуары с двойными стенками, действующими в судостроительной промышленности, нужно учитывать количество квадратных метров ограниченного пространства. Поэтому, следует обращать пристальное внимание на условия вентиляции при нанесении, сушке и затвердевании покрытия в этих зонах.

В зависимости от конструкции балластной цистерны при покраске новых строительных блоков используется принудительная или естественная вентиляция.

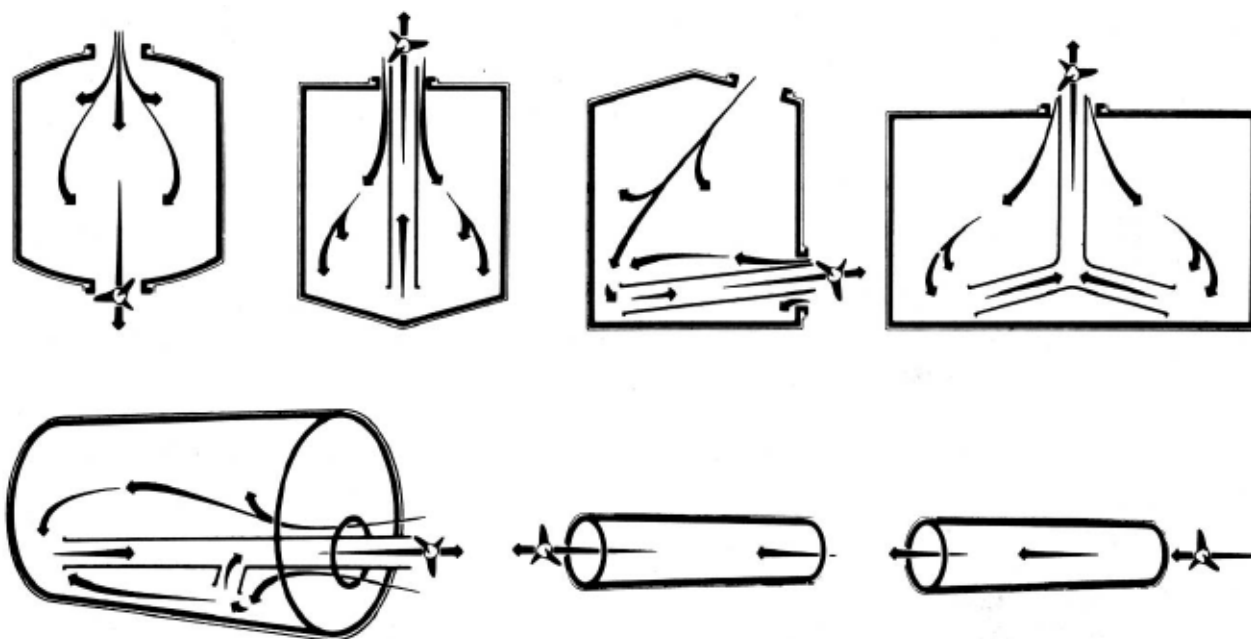
Однако, естественная вентиляция во многих случаях недостаточна, так как объем полукрыт, и это приводит к серьезным недостаткам, связанным со здоровьем и безопасностью, а также с затвердеванием и характеристиками покрытия.

Если мощность вентиляции недостаточна, пары растворителей не удаляются, но перемещаются в нижнюю часть секции. В нормальном случае, сначала окрашиваются верхние части секции. Пары растворителей, испаряющиеся из нанесенного покрытия, перемещаются в нижнюю часть, где они соприкасаются с ранее нанесенным покрытием (еще не полностью затвердевшим), и это покрытие

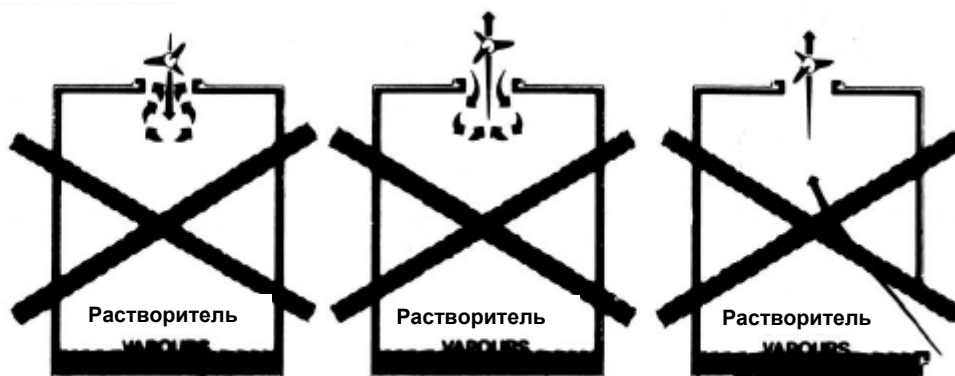
впитывает пары и разбухает. На это покрытие позднее будет наноситься новый слой, и возникнут проблемы, связанные с плохой адгезией, затвердеванием, водостойкостью и пр..

Это не относится к краскам на водной основе. Пары воды поднимаются в верхние зоны резервуара и могут образовывать конденсат. Поэтому, рекомендуется сделать дополнительный выход в верхней части резервуара.

В этом случае вентиляция имеет первостепенное значение, так как сушка при недостаточной вентиляции не способствует формированию пленки краски.



Не рекомендуемые методы



→ Поток воздуха и направление

⚙ Вентилятор

Ограничение ответственности – КОМПАНИЯ PPG НИ ПРИ КАКИХ УСЛОВИЯХ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ В РАМКАХ ПОРЯДКА ВЗЫСКАНИЯ (В РЕЗУЛЬТАТЕ НЕБРЕЖНОСТИ, НА ОСНОВАНИИ СТРОГОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ИЛИ ПРАВОНАРУШАЮЩИХ ДЕЙСТВИЙ) ЗА НЕПРЯМЫЕ, ОСОБЫЕ, СЛУЧАЙНЫЕ ИЛИ КОСВЕННЫЕ УБЫТКИ, СВЯЗАННЫЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОДУКТА ИЛИ ВОЗНИКАЮЩИЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРОДУКТА.

Информация, представленная в настоящих технических характеристиках, предназначена исключительно для ознакомления. Она основана на надежных лабораторных испытаниях. Компания PPG в любое время может изменять содержащуюся в данном документе информацию исходя из полученного практического опыта и непрерывного совершенствования продукта. Все рекомендации и предложения, связанные с использованием продуктов компании PPG, в части технической документации, либо по специальному запросу, основаны на известных надежных данных. Продукт и связанная с ним информация предназначена для пользователей, обладающих необходимыми знаниями и производственными навыками в данной области. Конечный пользователь отвечает за определение пригодности продукта для применения в своих целях, и Покупатель использует его на свое собственное усмотрение и риск.

Компания PPG не может контролировать качество, состояние основного металла и многие другие факторы, влияющие на использование и применение данного продукта. Поэтому, компания PPG не несет ответственность, возникающую в результате потерь, урона или убытков, являющихся следствием использования или содержания настоящих технических характеристик (если только в письменных соглашениях не утверждается иное). Отклонения условий применения, изменения в порядке использования или экстраполяция данных может привести к неудовлетворительным результатам. Настоящие технические условия заменяют все предыдущие версии. При использовании продукта Покупатель отвечает за соответствие настоящих технических характеристик. Действующие технические данные на всю продукцию компании PPG Protective & Marine Coatings находятся по адресу www.ppgpmc.com.
Английская версия текста приведенных технических характеристик обладает преимущественным правом по отношению к любой версии перевода.