

лакиране на панели viroc

ТЕХНОЛОГИЯ НА НАНАСЯНЕ

ЛАК HEMPACRYL SOLFIX 26P02

1. ВЪВЕДЕНИЕ

Целта на тази технология е да дефинира правилния начин на лакиране на панели Viroc® с помощта на лак HEMPACRYL SOLFIX 26P02 от Hempel.

Страната, сочеща нагоре в опаковката, се нарича страна А и това е страната, която ще бъде изложена и видима.

Задната страна, която ще бъде скрита от погледа, ще се нарича страна В.

2. ТЕМПЕРАТУРА НА НАНАСЯНЕ

Лакът HEMPACRYL SOLFIX 26P02 може да се нанася единствено когато температурата на мястото на нанасяне е между 5°C и 30°C.

3. ОТНОСИТЕЛНА ВЛАЖНОСТ

Лакът HEMPACRYL SOLFIX 26P02 може да се нанася единствено когато относителната влажност на мястото на нанасяне е по-ниска от 80%.

4. ТОЧКА НА ОРОСЯВАНЕ

Лакът HEMPACRYL SOLFIX 26P02 може да се нанася единствено когато повърхностната температура на панела Viroc е най-малко 3°C над точката на оросяване.

5. ИНТЕРВАЛИ НА НАНАСЯНЕ НА ПОКРИТИЯ

Минималният интервал между слоевете HEMPACRYL SOLFIX 26P02 е 30 минути (при температура от 20°C).

Когато са лакирани в цех, панелите могат да се опаковат едва 72 часа (3 дни) след нанасяне на последния слой лак HEMPACRYL SOLFIX 26P02 (при температура от 20°C) и се увиват с пластмасово фолио за разделяне на панелите.

лакиране на панели viroc

6. ПОЧИСТВАНЕ НА ПАНЕЛА VIROC

Почистете страна А на панела Viroc® и отстранете всякакви нечистотии, мазнини, прах или соли по повърхността посредством меко полиране с помощта на почистващ диск. Viroc Portugal предлага дискове, подходящи за почистване на панелите.

Страна В може просто да се почисти посредством изчеткване или шкурене с фина шкурка и последващо отстраняване на всякакви отпадъци.

7. ЛАКИРАНЕ

Страна В

Нанесете един слой от неразреден HEMPACRYL SOLFIX 26P02 с помощта на валеж, слой (1); Целта на това покритие е да запечата порите на панела.

Страна А и ръбове

Нанесете един слой от неразреден HEMPACRYL SOLFIX 26P02 с помощта на валеж, слой (2); Целта на това покритие е да запечата порите на панела.

Нанесете два слоя от неразреден HEMPACRYL SOLFIX 26P02 с помощта на пистолет за шприцоване или валеж, слоеве (3) и (4);

Минимална дебелина: 40 µm, (20 µm на слой).

8. КОНТРОЛ НА КАЧЕСТВОТО

Бояджията трябва да изпълни следните задачи по регистрация и контрол на качеството преди и по време на работите по лакиране на панел Viroc.

- а) Проверете дали панелите Viroc не са мокри.
- б) Проверете дали температурата на панела е 3°C над точката на оросяване.
- в) Измерете температурата и относителната влажност на мястото, където ще се изпълнява лакирането. Регистрирайте отчетените стойности върху протокола от бояджийските работи.
Честота на измерване: 3 пъти на ден през работни часове (сутрин, обяд и по средата на следобед).
- г) Партидните номера на използваните продукти ще се регистрират върху протокола от лакирането. Срокът на годност, посочен върху опаковката, също ще се регистрира.
- д) Мостри с минимален размер 400x800 mm, и произволно подредени върху панела без никога да оформят редица, ще се вземат, докато панелите се боядисват, с цел контролиране на количеството лак, нанесено върху панела Viroc. Метални плочки (една на всеки панел), с минимален размер 75x150 mm, ще се поставят върху мострите и ще се боядисват с пистолета за шприцоване на последните два завършващи слоя, слоеве (3) и (4).

лакиране на панели viroc

- Броят на мострите, които да се вземат, ще бъде една метална плочка на всеки 200 m².
Дебелината на лака на слоеве (3) и (4), измерена върху регистрационните и контролните плочки след изсушаване, не може да бъде по-малко от 40 µm.
- ж) Ако се установи, че количеството на лака е по-малко от горепосоченото, се нанасят допълнителни слоеве, докато бъде измерена минималната дебелина.
Повърхността може да се зашкури леко с шкурка № 200 за подобряване на адхезията между слоевете.

9. ПОДДРЪЖКА

Отстранете всички филми, които не гарантират добра адхезия.
Почистете от замърсяванията и измийте повърхността със струя прясна вода с високо налягане.
Оставете да изсъхне напълно.
Нанесете броя покривни слоеве от лака HEMPACRYL SOLFIX 26P02 , които са необходими.

АНЕКС:

Температура и относителна влажност на протокола за въздуха;
Протокол за контрол на дебелината;
Лист с технически данни на HEMPACRYL SOLFIX 26P02. Приложеният лист с данни може да не представлява последната версия, поради това Ви препоръчваме да го изтеглите от сайта www.hempel.pt.

Забележка:

Viroc Portugal S.A. и HEMPEL Portugal Lda. си запазват правото да променят информацията, съдържаща се в тази технология на нанасяне, когато сметат това за необходимо.

лакиране на панели viroc

ТЕМПЕРАТУРА И ОТНОСИТЕЛНА ВЛАЖНОСТ НА ПРОТОКОЛА ЗА ВЪЗДУХА

ЛАКИРАНЕ

ЗАДАЧА:

ДАТА: / /

Тип лак:

Партида:

Срок на годност: / /

Час: /

Стайна температура: °C

Относителна влажност на въздуха: %

Повърхностна температура: _____ °C

Точка на оросяване: _____ °C

.....
ДАТА: _____ / _____ / _____

Тип лак:

Партида:

Срок на годност: / /

Час: /

Стайна температура: °C

Относителна влажност на въздуха: %

Повърхностна температура: _____ °C

Точка на оросяване: _____ °C

.....
ДАТА: / /

Тип лак:

Партида:

Срок на годност: / /

Час: /

Стайна температура: °C

Относителна влажност на въздуха: %

Повърхностна температура: _____ °C

Точка на оросяване: _____ °C

.....
ДАТА: / /

Тип лак:

Партида:

Срок на годност: / /

Час: /

Стайна температура: °C

Относителна влажност на въздуха: %

Повърхностна температура: _____ °C

Точка на оросяване: °C

лакиране на панели viroc

ПРОТОКОЛ ЗА КОНТРОЛ НА ДЕБЕЛИНАТА ЛАКИРАНЕ

ЗАДАЧА: _____

ДАТА: ____ / ____ / ____

Тип лак: _____

Мостра 1:	Дебелина	µm
Мостра 2:	Дебелина	µm
Мостра 3:	Дебелина	µm
Мостра 4:	Дебелина	µm
Мостра 5:	Дебелина	µm
Мостра 6:	Дебелина	µm
Мостра 7:	Дебелина	µm
Мостра 8:	Дебелина	µm
Мостра 9:	Дебелина	µm
Мостра 10:	Дебелина	µm

Забележка:

Лакиране с НЕМРАСРЬЛ SOLFIX 26P02 VARNISH,
Минимална дебелина на слоеве (3) и (4): 40 µm.

лакиране на панели viroc

УСЛОВИЯ НА БОЯДИСВАНЕ ИЛИ ЛАКИРАНЕ:

Панелите Viroc трябва да бъдат напълно сухи.

Стайната температура трябва да бъде между 5°C и 30°C.

Относителната влажност на въздуха ще трябва да бъде по-малко от 80%.

Боядисване или лакиране не може да се изпълнява, ако средата е мъглива или дъждовна.

Системата може да се прилага единствено ако повърхностната температура на панелите е най-малко 3°C над точката на оросяване.

		Стайна температура [°C]								
		0	5	10	15	20	25	30	35	
Относителна влажност [°C]	80									
	75		1.0	5.8	10.7	15.5	20.4	25.2		
	70		0.0	4.8	9.6	14.5	19.3	24.1		
	65				8.6					
	60		-1.0	3.8		13.3	18.1	22.9		
	55		-2.1	2.6	7.4	12.1	16.8	21.5		
	50		-3.3	1.4	6.1	10.7	15.4	20.1		
	45		-4.6	0.0	4.7	9.3	13.9	18.5		
	40		-6.0	-1.5	3.0	7.7	12.2	16.8		
	35		-7.6	-3.1	1.4	5.9	10.4	14.9		
	30		-9.3	-4.9	-0.5	4.0	8.4	12.8		
	25		-11.3	-6.9	-2.6	1.8	6.1	10.5		

Таблица № 1 – Изчисляване на точка на оросяване [°C]

Пример:

Точката на оросяване за температура от 25°C и относителна влажност от 65%, е 18.1°C. Лакиране може да се извършва само ако повърхностната температура на панелите е по-голяма от 21.1°C (18.1+3.0).

viroc.bg

официален вносител:

Бенджамин Мур България, Евро Азия ООД , BG 831045909
1113 София, ул. Чарлз Дарвин 12



&



идеалният дует