

### Технология Антистатического наливного полиуретанового покрытия «Элакор-ПУ» по металлическим основаниям (в т.ч. рифленным).

[Все антистатические полы](#)

Для нанесения на металлические поверхности (далее Поверхность):  
сталь углеродистая и низколегированная, чугун.

#### Антистатическое покрытие «Элакор-ПУ» обеспечивает:

- Антистатические характеристики согласно СП 29.13330.2011.Полы, п.п.5.11.-5.14.
- Антикоррозионную защиту металла.
- Искробезопасность.

Условия эксплуатации: **внутри помещений, на открытом воздухе.**

#### Материалы.

- Для устройства покрытия: Элакор-ПУ Антистатический Наливной пол (цвет – на выбор):
  - модификация АСТ-7 – для покрытий, согласно СП 29.13330.2011. Полы, **п.п.5.11, 5.12, 5.14.**
  - модификация АСТ-6 – для покрытий, согласно СП 29.13330.2011. Полы, **п.п.5.13.**(если требуются другие антистатические характеристики - обращайтесь за дополнительной консультацией).
- Для очистки металла (если требуется): Элакор-МБЗ Концентрат – состав для химической очистки металла.

### 1. Требования, рекомендации при нанесении покрытия

- Температура Поверхности и температура воздуха: от +5°C до +25°C.
- Температура материалов: от +15°C до +20°C.
- Относительная влажность воздуха при укладке и в течение суток после неё – не более 80%;
- Температура Поверхности выше точки Росы не менее чем на 3°C.
- Во время устройства наливного пола температура Поверхности не должна изменяться более чем на 4°C.
- Обеспечить отсутствие сквозняков, выключить кондиционирование, вентиляцию, подогрев полов и т.д.

**Обязательные приборы:** Контроль точки росы, температуры основания и воздуха, относительной влажности воздуха - Пирометр Bosch PTD (или аналог).

### 2. Подготовка Поверхности

Способы очистки Поверхности (на выбор).

*Примечание: способ 1 обеспечивает лучшие характеристики антикоррозионной защиты.*

#### 1. Пескоструйная или дробеструйная очистка.

Очистка до степени 2 по ГОСТ 9.402 (до чистого металла при осмотре невооруженным глазом).

**ВАЖНО!** Интервал до начала обезжиривания (см. п.4.1.) – не более 1 часа.

#### 2. Химическая очистка.

Удалить рыхлую ржавчину, грязь, пыль, старую краску, масляные загрязнения и т.п.

Приготовить рабочий состав: на 1кг Элакор-МБЗ Концентрата добавить 3л воды, перемешать.

Равномерно нанести состав на поверхность валиком. Если требуется, наносить дополнительно, пока не уйдет вся ржавчина. Температура при очистке - от 0°C до +30°C.

Расход (по рабочему составу) – 0,15-0,2л/м<sup>2</sup> (в зависимости от толщины слоя ржавчины / окалины).

Выдержать 15-30мин. Промывать поверхность водой, очищая жесткой пластиковой щеткой.

Образовавшийся шлам собрать и удалить. Поверхность высушить и обеспылить.

Интервал до начала обезжиривания (см. п.4.1.) – не более 24 часов.

### 3. Подготовка материалов к работе

**Перед началом работ необходимо** организовать отдельное место («Пост») для замешивания материалов.

- Расстелить двойную полиэтиленовую пленку.
- Выделить отдельных рабочих для замешивания, которые не покидают «Пост» во время работы.
- При выходе с «Поста» обеспечить смену обуви.
- Обращайте особое внимание на наличие отдельных компонентов материалов на внешней поверхности тары.

**Основная задача: исключить попадание отдельных компонентов материалов («А» или «Б») на Поверхность!**  
*В местах попадания могут образоваться вздутия и отслоения покрытия!*

#### Приготовление Антистатического Полиуретанового Наливного пола.

- Для смешивания использовать миксер для красок, частота вращения 400-600об/мин.
- Следите, чтобы перемешивался весь объем материала, и не оставалось «мертвых зон» у дна и стенок тары.
- Материал должен перемешиваться до полностью однородного состояния.

#### Смешивание:

- Сначала тщательно перемешать компонент «А» (цветной), 2-3мин.
- Далее, при перемешивании влить комп. «Б», мешать 3-4мин.
- После смешивания материал сразу вылить и распределить по поверхности.
- Время работы с Наливным полом, вылитым на поверхность – не более 20мин.

**ВАЖНО!** Не соскребайте со стенок тары остатки жидкого наливного пола.

(Это может привести к образованию дефектов покрытия, так как перемешивание на стенках может быть не полным.)

## 4. Нанесение покрытия

### 4.1. Обезжиривание поверхности.

Для обезжиривания применять: Растворитель - ксилол (допускается – сольвент нефтяной, толуол, бутилацетат). Протирать (промыть) поверхность ветошью смоченной в Растворителе.

Расход: по гладкому металлу - около 0,1л/м<sup>2</sup>; по рифленому - около 0,15л/м<sup>2</sup>.

После высыхания растворителя СРАЗУ наносить: по рифленой - Подстилающий слой; по гладкой – Наливной слой.

### 4.2. Подстилающий слой.

Выполняется ТОЛЬКО по рифленому металлу для заполнения рифления.

Смешанный Наливной пол вылить на Поверхность полосами и распределить плоским металлическим шпателем «на сдир».

Расход состава по «чечевице» с высотой рифлей 1мм - около 1,2кг/м<sup>2</sup>.

Для других типов рифления расход состава необходимо предварительно определить пробным нанесением.

**Сушка** до нанесения наливного слоя: при +10°C: 18-24ч, при +20°C: 12-16ч. Но не более 48ч.

**Контроль** - потеря липкости.

### 4.3. Наливной слой.

**ВАЖНО!** Чтобы не допустить различий в цвете (тоне) покрытия используйте материал только из одной партии (указана на этикетке).

*Заранее определите конфигурацию заливки.*

*Новая заливка должна быть состыкована с границей предыдущей заливки не позднее, чем через 30 минут.*

*Если в работе предусмотрены перерывы - ограничьте площадь заливки «толстой» малярной лентой.*

Смешанный Наливной пол вылить на Поверхность, распределить зубчатым шпателем или раклей с зазором.

Сразу тщательно и равномерно прокатать поверхность игольчатым валиком для удаления вовлеченного воздуха.

Распределение и прокатка выполняются в иглоступах.

#### Расходы материала и толщина слоя.

Зубчатое полотно	Расход кг/м <sup>2</sup>	Средняя толщина, мм
S2	1,4	1,0
R1	1,9	1,3
R2	2,3	1,6

Для нанесения более толстых слоёв применяется ракля с регулируемым зазором.

Расход материала на 1 мм толщины составляет 1,4 кг/м<sup>2</sup>.

Толщина заливки за 1 слой не должна превышать 3мм.

#### Минимальный слой.

Допускается нанесение методом окрашивания, валиком (ворс 10-14мм). Расход – 0,3-0,5 кг/м<sup>2</sup>.

Поверхность при этом получается фактурной.

#### Выдержка до эксплуатации (время выдержки зависит от температуры пола, а не от температуры воздуха!)

температура пола:	+20°C	+15°C	+10°C
Пешеходная нагрузка	3 суток	4 суток	6 суток
Полная Механическая нагрузка	7 суток	10 суток	14 суток
Полная Химическая нагрузка	14 суток	20 суток	28 суток

**ОЧЕНЬ ВАЖНО!** Во время выдержки (до полной Химической нагрузки) Покрытие должно быть открыто:

- НЕ накрывать Покрытие п/э пленкой, картоном, фанерой и т.п.

- НЕ допускается пролива на Покрытие жидкостей, растворов, красок; попадание штукатурки, шпатлевки, грязи и т.д.

*В противном случае, на поверхности могут образоваться разводы, помутнения и другие дефекты.*

**Требования по приёмке Покрытия – согласно табл.8.12. СП 71.13330.2017.**