

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

[Все антистатические полы](#)

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

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/м² (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.

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 («А» или «Б») на Поверхность!
В местах попадания могут образоваться вздутия и отслоения покрытия!

Для смешивания материалов использовать дрель-миксеры для красок, мощность – не менее 1кВт, с двуспиральными ленточными миксер-насадками для красок.

НЕ допускается использовать миксер-насадки для сухих смесей (проволочные)!

Миксер-насадка должна быть чистой, без «наростов» старого материала. Примерная частота вращения 400-600об/мин.

Подбор оптимальной частоты: При погружении насадки на дно тары по центру, на поверхности материала должна образоваться воронка глубиной 1/4 -1/5 от общего уровня материала. Весь объем материала должен участвовать в движении.

ВАЖНЫЕ замечания по смешиванию ВСЕХ материалов.

- **Если используется не полный комплект, сначала тщательно перемешайте компонент «А», и только после этого отлейте нужное количество. Для дозировки компонентов «А» и «Б» обязательно использовать весы.**

- **Метод «Воронка»:** При перемешивании комп. «А», **в образующуюся воронку, постепенно (примерно в течение 1мин.)** вливать комп. «Б».

- Следите, чтобы перемешивался весь объём материала, и не было «мертвых зон» у дна и стенок тары.
- Не соскребайте со стенок тары остатки жидкого Материала. Это может привести к образованию дефектов покрытия, так как перемешивание на стенках может быть не полным.

Важно! Общие указания.

- Время работы с Грунтом, Наливным полом, Шпатлевкой, вылитыми на поверхность – не более 20мин.

Приготовление Антистатического Полиуретанового Наливного пола.

- Тщательно перемешать компонент «А» (ведро) до однородного состояния, 2-3мин.
- Соединить компоненты «А» и «Б» методом «Воронка» (смотри выше), мешать до полностью однородного состояния, 3-4мин.
- После смешивания материал **СРАЗУ вылить на поверхность и распределить**.
- Категорически запрещается оставлять смешанный материал в таре!

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/м²; по рифленому - около 0,15л/м². 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/м². Для других типов рифления расход состава необходимо предварительно определить пробным нанесением. Сушка до нанесения наливного слоя: при +10°С: 18-24ч, при +20°С: 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 ²	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/м².

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/м².

Поверхность при этом получается фактурной.

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

температура пола:	+20°С	+15°С	+10°С
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.