

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

типовыe
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ

АЛЬБОМ 06-Д

отделочные работы

Чено 2р. 16коп.

А Л Ъ Б О М 06-Д

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ъ Б О М А

6.05.01.17а	Устройство наливных поливинилэфирных полов.	3
06.6.05.03.10	Устройство мастичных бесковых полов.	27
06.6.05.03.08	Устройство полов из плаекситалловых плит.	37
06.6.05.07.08	Сварка ковров из ленролума при помощи нормативной машинки "Пчелка".	42
06.6.05.07.09	Устройство полов из линолеума методом сварки с помощью инфракрасного излучателя "Пилад"	49
06.6.04.01.II	Облицовка стен поливинилхлоридной рейкой.	55
6.03.01.01 A	Оклейка стен простыми и средней плотности обоями.	60

Типовая технологическая карта		06.04.34 6.05.01.17а	
Устройство наливных поливинилцетатных полов в промышленных зданиях			
I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ			
<p>Технологическая карта разработана на устройство наливных поливинилцетатных полов толщиной 3 мм в промышленных зданиях для помещений со значительным пешеходным движением, но малоподвижным движением транспорта на резиновых колесах. Применение наливных цетатных полов недопустимо там, где имеет место скользящее уложение полов, движение нерельсового транспорта из металлических инвентарей, погонажа из кирпича, цементной или их растворов, удары при падении твердых предметов весом более 0,3 кг.</p>			
<p>В карте принято выполнение работ в I смену. Состав звеня 5 человек. Приготовление материалов и подача их для нанесения на основание - механизированы.</p>			
<p>При привязке технологической карты к местным условиям необходимо уточнить объемы работ, графическую схему организации процесса соответственно фактическим площадям помещений.</p>			
II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА			
№:	Наименование показателей	Ед.изм.	К-во
1.	Трудоизрасходы на 3455м ² пола	чел.чес	2744,64
2.	Трудоизрасходы на 100 м ² пола	чел.чес	79,48
3.	Выработка на 1 рабочего в смену (продолжительность смены 8 час.)	м ²	10,07
4.	Потребность в электроэнергии на 3455м ² пола	квт.чес	1570,80
5.	Потребность в эл.энергии на 100м ² пола		45-45
Разработчик: Трестом "Оргтехстрой" Министерство промыш- ленного строитель- ства БССР		Срок введения:	

06.04.34

III. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

A. Подготовительные работы

До начала производства работ по устройству поливинил-винилового пола должны быть закончены все строительные, санитарно-технические, подготовительные работы по электрооборудованию и отделочные работы.

Стяжка под пол выполняется из цементно-песчаного раствора марки - 100 и должна иметь к началу работ 75% проектной прочности.

Влажность стяжки не должна превышать 6% по лабораторным данным.

Поверхность стяжки должна быть ровной и проверяется контрольной рейкой с уровнем или комбинированной линейкой, сконструированной в тресте № 38 Главзастрой г. Ленинград (см.стр. 4 и 5). Допускаемые местные неровности не должны превышать 2 мм.

Толщина стяжки должна соответствовать проекту и проверяется при ее устройстве. Отклонения возможны только в отдельных местах и не должны превышать 10% проектной толщины.

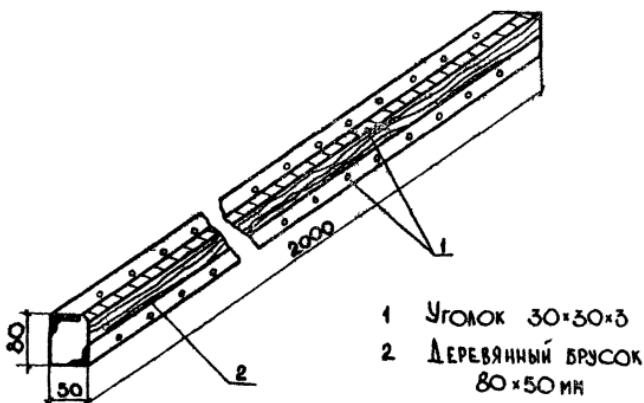
В стяжке не должно быть трещин, выбоин и открытых швов, недопустимы щели между стяжкой и стенами(перегородками).

Имеющиеся на стяжке участки, пропитанные маслом, следует вырубить и заделать цементно-песчанным раствором. Наплывы раствора и другие возвышения удалить. Углубления, превышающие допустимые, а также трещины заделать полимерцементными составами.

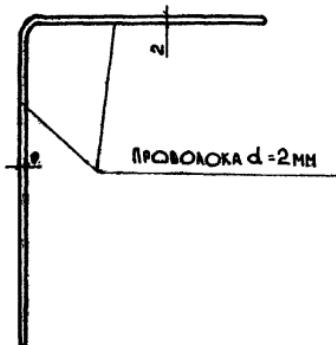
06.04.34
605.01.170

- 4 -

Контрольная рейка



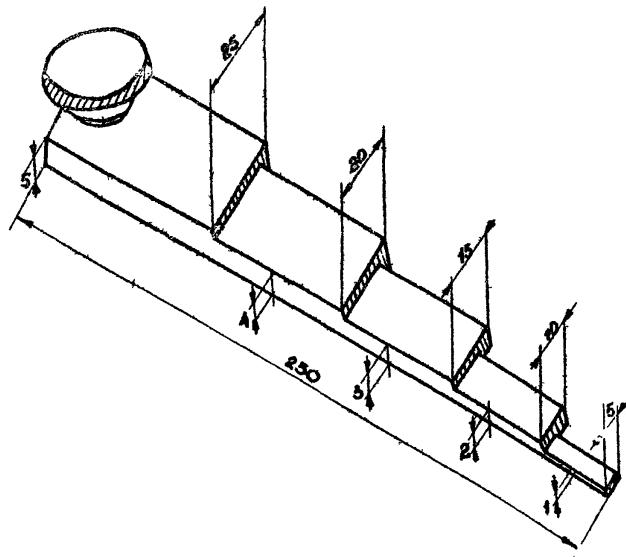
Калибр



06.04.34
6.05.01.170

- 3 -

Комбинированная линейка
Чертежи разработаны специрестом №8 Главзапстроя



Комбинированная линейка для замера неровностей от 1 до 5мм и от 5 до 25мм. Изготавливается с ручкой для удобства пользования. Приложив двухметровую рейку к проверяемой поверхности, линейкой замеряют отклонения, вдвигая ее в зазор между поверхностью основания и нижней границей рейки до упора, отсчитывая величину провеса.

Главный инженер Треста
Нач. технолог. отдела АГУС
Главный технический
Исполнительный

Поверхность стяжки должна быть прочной - при трении острый предметом не должна крошиться с образованием пыли.

Мастерская по приготовлению составов площадью 80-50 м² оборудуется в специально отведенных вентилируемых помещениях, обеспечивающих не менее чем четырехкратный обмен воздуха в час (температуры не менее +10°С). В мастерской устанавливается инвентарный помост, растворомешалка ёмкостью барабана 60-65 л (С-868А), выбросито с бункером, растворонасос С-251 или С-854, ящики для хранения пигментов и наполнителей, весы, стол для весов, ёмкости для поливинилэпоксидной эмульсии и воды, вискозиметр, краскостерка, тележка для стоечек, а также устраивается оток в канализацию и подводится водопровод.

Б. Основные работы

Для производства работ площадь пола разбивается на 4 захватки размером 18x48 м каждая. Работы выполняются последовательно на 1-ой, 2-ой, 3-ей, 4-ой захватках от стены, противоположной входу в помещение (см. стр. № 7).

При выполнении работ по устройству поливинилэпоксидных (ПВА) наливных покрытий температура воздуха в помещении должна поддерживаться не ниже +15°С.

Устройство ПВА покрытия по подготовленной цементно-песчаной стяжке состоит из следующих технологических операций:

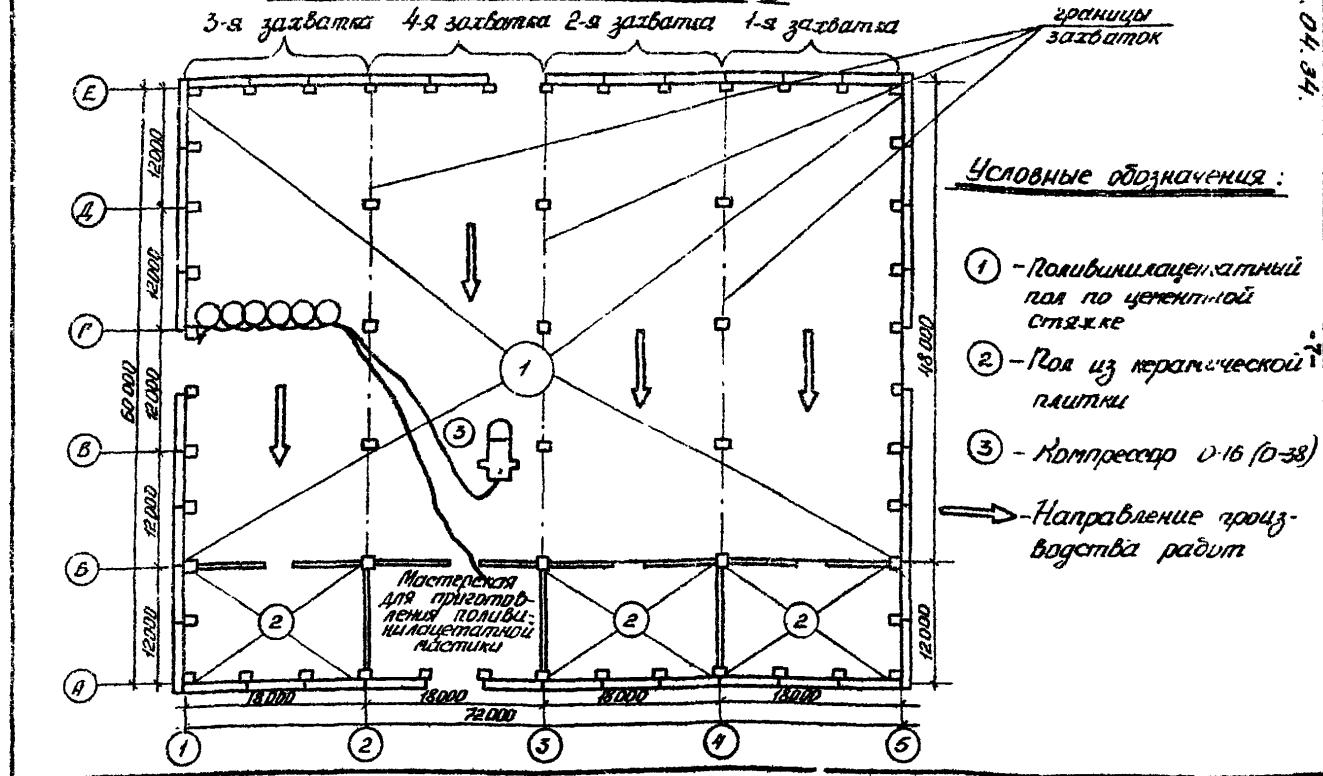
1. Очистка и обсыпывание основания;
2. Огрунтование стяжки вручную водным раствором поливинилэпоксидной эмульсии соотношения 1:4;
3. Расчистка и заделка вручную трещин, выбоин и неровностей поливинилэпоксидной шаклевкой;
4. Шлифовка основания машиной С-426 (С-733) со сменой средиземистых карборундовых камней.

**ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРУСТО
НАЧ. ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА АСУС
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
ИСПОЛНИТЕЛЕЙ**

И. АЛЕКСАНДРОВИЧ
Бажутов
В. БАЗЬЮТОВ
Е. БОГАНОВСКИЙ
Н. Савченкова

План поля шт 1:500

3-я захватка 4-я захватка 2-я захватка 1-я захватка



6.05.01.178 | 06.04.34

- 8 -

5. Охлаждача виза стен бумагой.
6. Обеспыливание основания после шлифовки.
7. Механизированная шпаклевка основания.
8. Обеспыливание основания после шпаклевки.
9. Нанесение выравнивающего слоя.
10. Нанесение лицевого слоя.
11. Обеспыливание пола после нанесения лицевого слоя.
12. Нанесение лака.

Очистка и обеспыливание основания производится волосистыми щетками, с подоконников и отопительных приборов-влачной ветошью.

Ходить по подготовленному основанию или выполнять на нем какие-нибудь работы, не связанные с устройством пола, запрещается.

Огрунтовка стяжки производится 10% водным раствором поливинилцетатной эмульсии, т.е. разбавленной водой в соотношении 1:4 с помощью волосистых щеток или удочки-форсунки. На загрунтованной поверхности не должно быть скоплений эмульсии в виде луж.

Продолжительность высыхания грунтовки 1-2 часа.

Отдельные выбоины и трещины заделываются шпаклевочной пастой из основе поливинилцетатной эмульсии вручную металлическим инструментом "на сидир". Срок сушки шпаклевочного слоя - 8 часов.

Прорушенное, подшпаклеванное основание шлифуют шлифовальной машиной.

6.05.01.17а

06.04.34

- 9 -

Для предохранения стек от загрязнения мастики их защищают бумагой на высоту 60-70 см, прикрепленной по периметру стек клеевой бумажной лентой.

Шпаклевочный слой наносится на стилизованные поверхности. Подача состава производится с помощью растворителей С-251 (С-854).

Сжатый воздух к двухканальной удочке-форсунке подается компрессором О-16 или О-38, производительностью 0,5 м³/мин.

При распылении мастики удочку-форсунку следует держать слегка наклонно на высоте 60-70 см от пола. Распыление должно быть равномерным, шириной 35-40 см, что достигается регулировкой подачи воздуха. Ось факела должна составлять с плоскостью пола угол 60-65°(см.стр.10).

Выравнивающий и лицевой слой после наносят таким же способом, как и шпаклевочный слой.

Каждый слой наносят после полного высыхания предыдущего (но не ранее, чем через 20 часов).

В процессе нанесения мастики систематически проверяют калибром(коленом из проволоки диаметром 2 мм) толщину наносимого слоя(см.стр.4).

При перерыве в работе слой мастичного покрытия(лицевой или выравнивающий) сводят "на нет" и затемстыкуют его в наклестку(15-20 см) с наносимым слоем однородного состава.

В процессе налива покрытия на поверхность могут образовываться пузыри, которые следует сбивать струей воздуха из

06.04.34
6.05.01.170

-10-

Глафний инжинир гноста
Нач. технолаг. отдела АГУС
Глафний ГЕЛКов отдел
Исполнителя
И.Александрович
Баланов
Е.Ботаниковский
С.Шварц

СХЕМА РАБОЧЕГО ПОЛОЖЕНИЯ УДОЧКИ-

ФОРСУНКИ

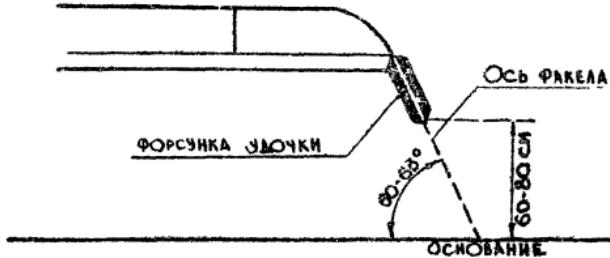


СХЕМА РАБОЧЕГО ДВИЖЕНИЯ УДОЧКИ



6.05.01.17а

06.04.34

- II -

распылителя, наклоняя его влево или вправо под углом 30-35° к поверхности пола.

По окончании работы, а также при перерывах в работе, тару, инструменты, механизмы, шланги, приспособления, краны, вентили, пробки следует промывать водой, удаляя остатки мастики и эмульсии.

Для ускорения процесса сушки нанесенного слоя следует проветривать помещение, однако, резкие сквозняки и охлаждение воздуха ниже +15°C не допускаются.

Выравнивающий слой покрытия наносится мастикой подвижностью 120-140 сек. по вискосинтетику ВЗ-4 (см. стр. I2) при температуре 15-20°C, а лицевой 100-120 сек.

Диаметр сопла форсунки 4 мм при подвижности мастики 120-140 сек и 6 мм при 100-120 сек.

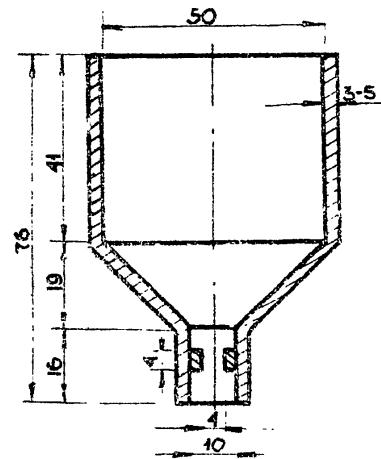
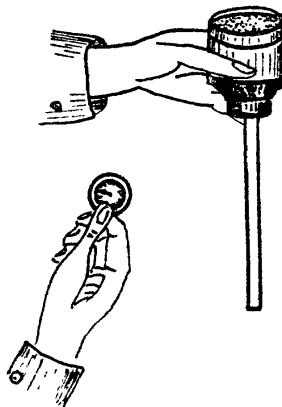
Затвердевший лицевой слой пола покрывается смесью лаков пентафталевого № 170-60% и масляно-смолянного 4С-40%.

Лак на поверхность пола наносится при помощи валика с заливной ёмкостью, в труднодоступных местах флейцевой кистью.

Для лучшей организации работ следует установить сигнализацию или телефонную связь между местом нанесения и узлом приготовления составов.

Составы для устройства полов готовятся в растворомешалке. Компоненты в количествах, соответствующих составу мастики, загружаются в непрерывно работающую растворомешалку заранее подобранными по весу мерными ёмкостями в следующем порядке: пластифицированная поливинилацетатная эмульсия, вода,

ВИСКОЗИМЕТР В3-4



60-50-1144
60-41-1144

-81-

Корпус из металла или пластмассы.
Применяется для определения вязкости
ти мастики для наливных полов
Время вытекания мастики из В3-4
в секундах равно ее вязкости

6.05.01.178
06.04.34

- 13 -

затем мармалит и пигмент, предварительно смешанный с небольшим количеством воды и перетертый на краскотерке. При приготовлении шпаклевки порядок загрузки компонентов аналогичен, только после мармалита загружается цемент.

После загрузки всех компонентов перемешивание продолжается в течение пяти минут, затем берется проба мастики для определения вязкости. Требуемая вязкость регулируется добавлением воды и проверяется по вискозиметру ВЗ-4 (см. таблицу на стр.14).

Готовая мастика процеживается через вибросите с размером отверстий 0,6 мм и отстаивается в ванночке в течение 15-20 минут до полного выплыивания пены.

Во избежание появления пузырей в полу, пеноу с поверхности процеженной мастики необходимо полностью удалить.

Мастика не должна храниться более 3 суток. Перед употреблением мастику, хранившуюся более двух часов, следует тщательно перемешать. При более длительном хранении(более 3-х суток) она густеет и становится непригодной для использования.

Подача мастики к удочке-форсунке осуществляется растворонасосом С-251(С-854) по материальным шлангам.

Необходимое давление (3 атм) в воздушных шлангах создается компрессором О-16 (О-38) производительностью 0,5 м³/мин.

7.05.01.178

- 14 -

06.04.34

ТАБЛИЦА
дозировки материалов(по весу)

№:	Компоненты	Составы в весовых частях					Примечание
		для за- делки	для опло- щиков	для ви- брации	для пакета	для эпок- сидного слоя	
		10 мм	3	4	5	6	7
1.	Поливинилцетат- ная пластикци- рованная эмуль- сия	0,5	0,6-0,8	I	I		
2.	Марнилит	3-4	2	3	2		
3.	Пигмент	-	-	0,1-0,2	0,06-0,16		
4.	Портландцемент M-400	I	I	-	-		
5.	Вода	0,2-0,35	I,5-I,7	0,4-0,5	0,3-0,4		
	Погружение кону- са "Стройцилин" в см.5-6	-	-	-	-		
	Вязкость по ВВ-4 в сек.	39-40	120-140	100-120		Вязкость опреде- ляется при тем- пературе 15-20°C	

Повышение водостойкости покрытия достигается введением в состав мастики жидкости ГКЖ-II в объеме 0,024 и эммония двухромовокислого - 0,015(в весовой части), а добавление олифы в объеме - 0,01 части снижает возможность образования трещин и пузырей в покрытии.

6.05.01.17а
06.04.34

- 15 -

ТРЕБОВАНИЯ К ГОТОВОМУ ПОЛУ

Готовый поливинилцетатный пол должен быть ровным, гладким, прочным, без перехватостей, воздуший, трещин, следов кониущих пузырей и других дефектов.

Недопустимы щели между плинтусами(гальтелями) и полом, между полом и стенами(перегородками) и отслоение покрытия от основания.Отслоение обнаруживают внешним осмотром и по изменению звука при простукивании.

Ровность пола проверяют во всех направлениях двухметровой рейкой.Просветы между рейкой и поверхностью пола не должны превышать 2 мм.

Отклонение толщины пола от проектной допустимо только в отдельных местах и не должны превысить 20% заданной толщины.

Расцветка покрытия должна быть однотонной,без пятен, пятен и вкрашиваний другого цвета.Расцветка подбирается опытами,путем оценивания ее при дневном свете по нескольким затвердевшим образцам пола из местик с различным количеством пигментов.Образцы размером 20-30 см после изготовления выдерживают в сухом месте не менее двух суток.

Физико-механические показатели мастичного покрытия должны соответствовать следующим данным.

Показатель	Мастике	
	жесткая	эластичная
Истираемость на приборе ВНИИК в мм	не более 0,02	0,03

6.05.01.17а

- 16 -

06.04.34

Твердость по шариковому твердометру ТМР-2, в %	50	50
Твердость по шариковому твердометру ТМР-2, в мм	0,1	0,3
Водонаглощемко за 24 часв в %	6	10

МЕТОДЫ АНАЛИЗА МАТЕРИАЛОВ

для устройства поливинилцетатных эластичных полосок
(составлены трестом "Юргтехстрой" Главнижнекамск-
строй г. Волгоград)

1. Анализ материалов производится лабораторией строительного треста.

2. Для определения эластичности поливинилцетатной пленки (наличие пластификатора) на чистую стеклянную пластинку размером 9х12 см наносят слой эмульсии ПВА толщиной до 1 мм. Пластинку с эмульсией выдерживают при температуре 20°С в течение 24 часов.

Образовавшаяся твердая пленка не должна давать трещин.

3. Для определения тонкости помола кварцевого песка его просеивают через сито 10000 отв/см², ГОСТ 6613-53. Остаток не должен превышать 10%.

4. Наличие в песке сернистых и сернокислых соединений (пирит, гипс и др.) определяют, воздействуя на него хлористым барием.

Если обнаружено наличие таких примесей (выпал белый осадок), путем химического анализа устанавливают их количество.

6.05.01.176 06.04.34

- 17 -

Примеси, содержащие серу, переоцнивают на SO_3 ,
содержание которого не должно превышать по весу 1%.

5. Наиболее глинистых, иломых и выделенных примесей определяют отмыванием. Так же примесь не должна превышать 5% (по весу).

6. Органические примеси допускаются только в самом небольшом количестве. После обработки песка 5-процентным водным раствором щелочного кальция и оставивания в течение суток цвет его должен быть не темнее светлоокраинного (вот метод называется камориметрическим).

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ МАСТИЧНЫХ ПОКРЫТИЙ

I. Истираемость

1. Стойкость к истиранию определяют на трех образцах мастичного плюма размером 95x115 мм, выдержаных в комнатных условиях в течение 14 суток.

2. Истирание из приборе ВНИИК(см.стр.18) осуществляется двумя пулансонами-истирателями площадью 1 см². На пулансонах закрепляют ленты корундового полотна(электрокорунд № 100).

3. Истирание производится при определенном нажиме истирателя к образцу с удельным давлением 0,5 кг/см², при скорости вращения площадки 200 об/мин. Через каждые 2 мин. испытания (400 оборотов) корундовую ленту передвигают на 1-1,5 см. Продолжительность испытания 4000 оборотов(10 циклов по 400 оборотов).

4. Образцы до испытания и после испытания взвешивают с точностью до 0,001 г. Истираемость определяется по формуле:

$$H = \frac{(g_1 - g_2)}{S\gamma} \cdot 10$$

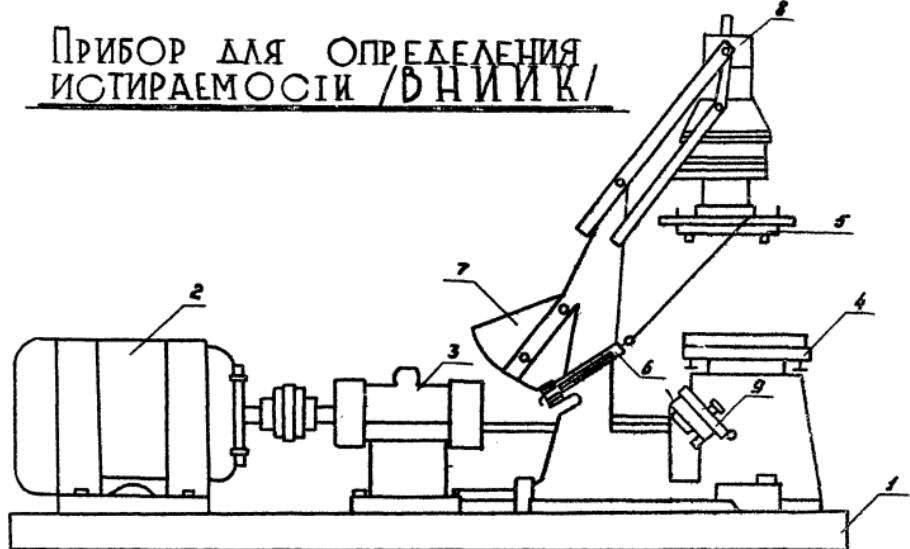
НАЧ. ТЕХНИЧЕСКОГО УЧЕБНОГО ПУСК
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
Исполнитель

Заводч. В. Рыльский
Сборщик Е. Богдановский
Сборщик С. Шварц

ЛНР СЧН 34
6.05.01.170

-18-

ПРИБОР ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИСТИРАЕМОСТИ /ВНИИК/



- 1 - Станина
2 - Мотор
3 - Редуктор

- 4 - Рабочий стол
5 - Верхняя головка с винтовыми испирателями
6 - Динамометр

- 7 - Балансир
8 - Груз
9 - Счетчик

где: H - истираемость в мм;

ϑ_1 - вес образца до истирания в г;

ϑ_2 - вес образца после истирания в г;

γ - объемный вес образца в г/см³;

S - площадь истирания(площадь кольца), в см².

II. Упругость

1. Упругость испытывают также на трех образцах прибором ТИР-2. После того, как определена глубина погружения шарика (h_1), вращением верхних звездочек снимают давление груза и через 60 сек, по шкале индикатора отмечают погружения (h_2).

2. Упругость материала в % определяется по следующей формуле:

$$E = \frac{h_1 - h_2}{h_1} \times 100\%$$

h_1 - глубина погружения шарика в материал под действием нагрузки в 1 кг, в мм;

h_2 - глубина погружения шарика в материал после снятой нагрузки, в мм;

E - упругость в %

III. Водопоглощение

1. Предварительно взвешенные 3 образца размером 100x100мм каждый, выдержанные в комнатных условиях в течение 14 суток, помещают в сосуд с дистиллированной водой так, чтобы они были полностью покрыты водой, затем через 24 часа вторично взвешивают их с точностью до 0,001г.

2. Водопоглощение определяется по формуле:

$$W = \frac{P_2 - P_1}{P_1} \times 100\%$$

5.05.01.17a

06.04.34. - 20 -

- где: P_1 — первоначальный вес образца в г;
 P_2 — вес образца, насыщенного водой в течение 24 часов, в г.

IV. Твердость

1. Твердость покрытия, спустя две недели после изготовления, проверяют шариковым твердомером ТШР-2 из 3-х образцах с ровной и гладкой поверхностью. Размер образцов 30x30 мм, что позволяет производить испытания в трех точках, расположенных на расстоянии 10 мм друг от друга и от краев образца.

2. Испытание заключается в измерении глубины погружения в образец стального шарика диаметром 0,2 см под нагрузкой в 1 кг (при постоянной температуре).

Для этого, врашая нижние звездочки, приводят шарик в соприкосновение с образцом так, чтобы большая и малая стрелки индикатора стояли на нуль. Вращая нижние звездочки, спускают груз на заплечики из конечных, доводя зазор между верхней площадкой и заплечиком до 4-5 мм.

Каждый образец испытывают не менее трех раз.

Глубину погружения шарика отсчитывают по индикатору спустя 60 сек после начала движения стрелки.

3. Показателями твердости могут служить:

- а) глубина погружения шарика в мм.
- б) число твердости в кг/см².

Глубину погружения шарика в мм определяют непосредственно по шкале прибора.

4. Число твердости вычисляют по формуле:

$$H = \frac{P}{\pi d^2 h}$$

где: H = число твердости в кг/см²;

P = величина груза, равная 1 кг;

d = диаметр шарика, равный 0,2 см;

h = глубина погружения в материал, в см.

6.05.01.178

06.04.34

- 21 -

IV. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

Последовательность выполнения основных операций приводится в следующей таблице:

№ п/п	Наименование процессов	Последовательность рабочих операций
1.	Подготовительные работы	Очистка и обессыхивание основания. Огрунтование основания. Расчистка и заделка трещин и выбоин. Шлифовка основания. Окнарка стек бумагой
2.	Нанесение эпоксидочного слоя	Обессыхивание основания. Нанесение эпоксидочного слоя удачкой-форсункой. Перемещение маяков
3.	Нанесение каравинионового и лицевого слоев	Удаление пыли с основания. Нанесение мастики удачкой-форсункой. Перемещение маяков.
4.	Покрытие поверхности лаком	Очистка поверхности пола от пыли. Покрытие лаком труднодоступных мест и плинтусов при помощи кисти. Покрытие поверхности пола лаком при помощи валика с зернистой ёмкостью.

Звене по устройству наливных полов состоит из 5 человек, в состав которого входит:

маляр(облицовщик) 4 разряда	- 2 чел.(М1;М2)
маляр(облицовщик) 3 разряда	- 1 чел.(М3)
маляр(облицовщик) 2 разряда	- 1 чел.(М4)
маляр(маникюр) 3 разряда	- 1 чел.(М5)

МЕТОДЫ И ПРИЕМЫ ТРУДА ПРИ УСТРОЙСТВЕ ПОЛОВ

Мальчиры М2 и М4 волосными щетками подметают основание параллельными полосами шириной 1,5 метра от стены, противоположной входу.

Ведро наполненное водой одной рукой за дужку и другой за дно, маляр M_4 выливает 2-8 литра грунтовочного состава на основание. Вылитую грунтовку маляры M_2 и M_4 разравнивают квадратом равномерно по всей поверхности, не допуская образования просветов, отходя назад от огрунтованной поверхности (см.стр.24).

Маляр M_5 шпателем производит расчистку трещин, выбоин и заделку их полимерцементным составом "на сидир".

Маляр M_2 включает лифовальную машину и обрабатывает основание параллельными полосами, а в труднодоступных местах обрабатывает скребком(см.стр.25).

Маляр M_5 берет рулон бумаги, ставит его вплотную к стене и раскатывает рулон по ней, маляр M_4 , придерживая бумагу, прикрепляет ее к стене клеевой лентой.

Перед нанесением шпаклевки маляры M_2 и M_4 волосными щетками подметают основание.

Маляр M_1 берет удочку левой рукой за середину, а правой - за конец возле крана и подносит ее к ведру. В это время маляр M_3 дает сигнал в мастероку по приготовлению составов и включает компрессор. При поступлении шпаклевки в удочку, маляр M_1 с помощью кранов регулирует факел распыления, сливая шпаклевку в ведро. Факел должен быть равномерным шириной 30-40 см. Во время регулировки факела маляр M_3 общается на узел приготовления составов(мастероку) о требуемой величине давления.

После регулировки факелов распыления(см.стр.26) маляр M_1 приступает к нанесению шпаклевки. Пере мещаясь параллельно одной из границ захватки, маляр M_1 наносит равномерным слоем шпаклевку на полосу шириной 1,5 м, производя при этом круговые движения соплом форсунки в плоскости, параллельной

6.05.01.17а

06.04.34

- 23 -

основанию (см.стр.26).

Мелляр МЗ, работая в паре с мелляром М1, переносит материалы и воздушные шланги вслед за перемещением фронта работ, следит за работой компрессора, поддерживает связь с мастерской и подменяет мелляра М1 во время его отдыха.

Методы и приемы труда при наливке выравнивавшего и лицевого слоев аналогичны нанесению пленкообразующего слоя (см.стр.27).

Мелляры М1 и МЗ, закончив наливку пола на очередной захватке переходят на захватку с ранее налитым затвердевшим полом (не ранее чем через 20 часов) и приступают к покрытию пола лаком.

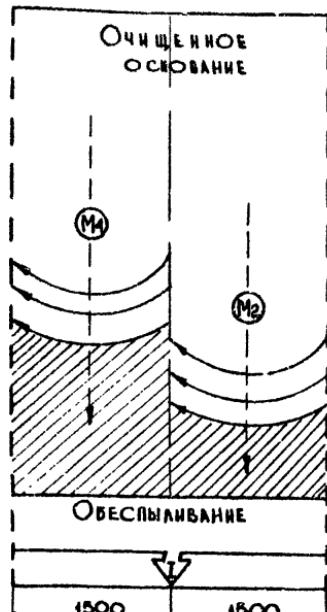
Держа отжатую кисть правой рукой, мелляры М1 и МЗ прикладывают ее к плинтусу и плавными движениями руки с кистью в горизонтальном направлении слева направо производят отводку верхних границ плинтусов, покрывая его лаком. Кисть держат постоянно наклонной к плоскости плинтусов и слегка поворачивая ее вокруг собственной оси по мере расхода лака. В случае пропусков делают небольшое движение в обратном направлении (см.стр.28).

Мелляры М1 и МЗ, взяв правой рукой за ручку-держатель и нажимая на рычаг клапана, движением правой руки посыпают велик с заливной емкостью вперед, а затем обратно и таким образом покрывают всю поверхность пола лаком. Подача лака на велик регулируется при помощи рычага клапана (см.стр.29,30).

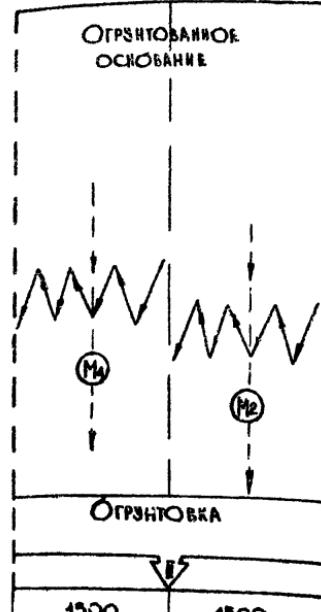
Покрытие пола лаком за второй раз производится аналогично выше описанному.

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

А. ПРИ ОЧИСТКЕ ОСНОВАНИЯ



Б. ПРИ ОГРУНТОВКЕ ОСНОВАНИЯ



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

I-II ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ
ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ

(M) МЕСТОНАХОДЕНИЕ РАБО-
ЧЕГО

—→ НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ
РАБОЧЕГО НА ЗАХВАТКЕ

↙ ДВИЖЕНИЕ щетки

W Движение щаворы

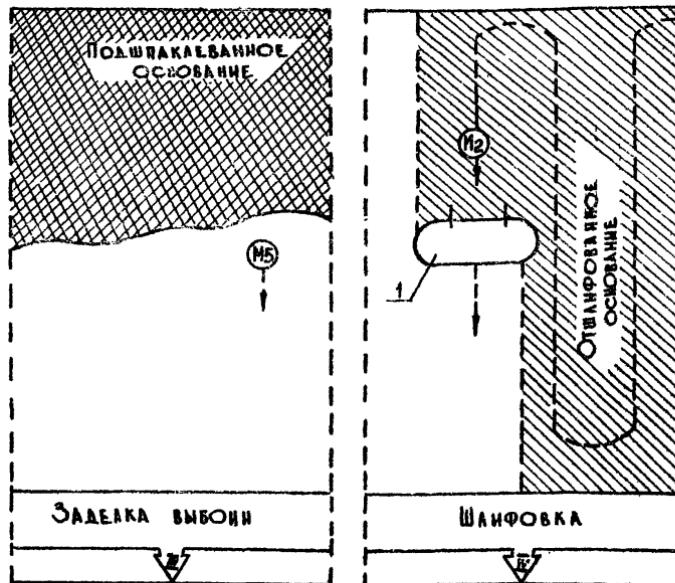
↙ Общее направление
работ

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

а. При заделке выбоин и трещин б. При шлифовке основания

Главный инженер треста
и. в. Ильинский
Нач. технолог. отдела № 13
главный технолог отдела
исполнителя

И. А. Александрович
В. Баженов
Е. Богдановский
Н. Савченко



ЗАДЕЛКА ВЫБОИН

ШЛИФОВКА

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

III - IV Последовательность выполнения операций

— Направление движения рабочего на захватке

(M) Местонахождение рабочего

(1) Шлифовальная машина

06.04.34
6.05.01.1970

-26-

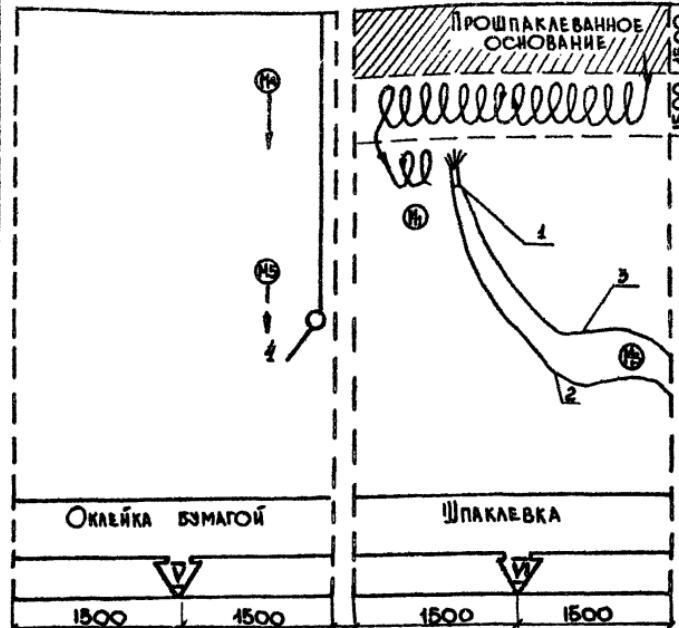
Организация рабочего места

А. При оклейке стен бумагой

Б. При шпаклевке основания

И. Иванов Ильинич
В. Баланутов
Е. Батановский
Н. Слабченкова

Город
Нач. Регионал. отдела АСУ
Главный Генерал
Исполнительный



УСЛОВНЫЕ ОВОЗНАЧЕНИЯ

I-VI Порядковательность выполнения операции

① Удочка-форсунка

(к) Местонахождение рабочего

② Материальный шланг

—→ Направление движения рабочего на захватке

③ Воздушный шланг

④ Рулон бумаги

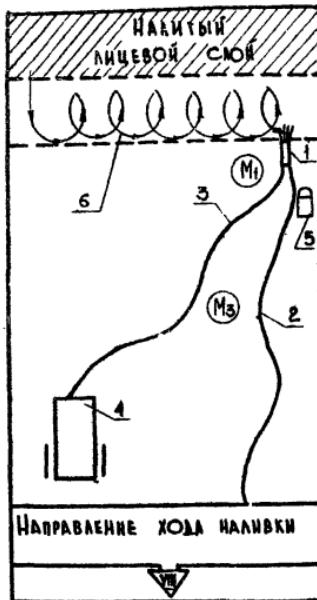
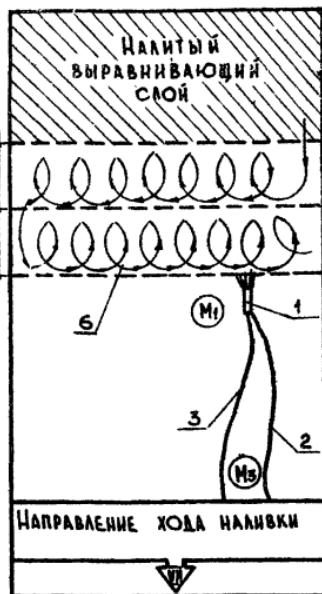
↓ Общее направление работ

06.04.34
6.05.01.170

-87-

ОГРАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

- а. При нанесении выравнивающего слоя б. При нанесении лицевого слоя



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

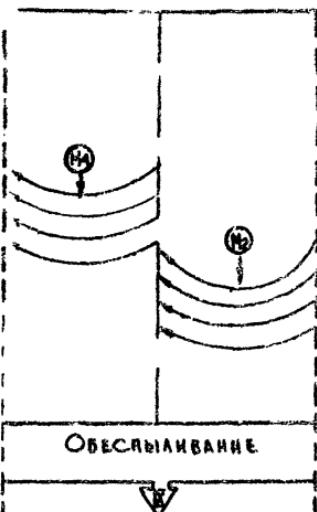
- VI Нанесение выравнивающего слоя
VII Нанесение лицевого слоя
M Местонахождение рабочего
1 Удошка - форсунка
2 Материальный шланг
3 Воздушный шланг
4 Компрессор
5 Ведро
6 Движение удочки
— Общее направление работы

76.04.34
05.01.74

-28-

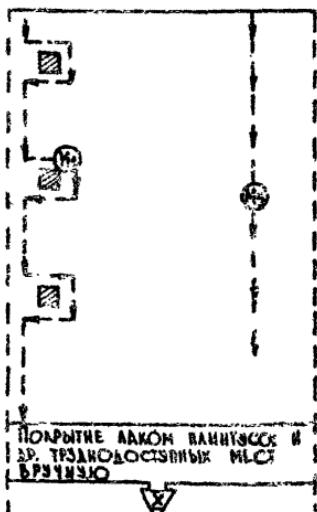
ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

При обессыживании вола



ОБЕССЫЖИВАНИЕ

в. При покрытии лаком тканью-
доступных мест



ПОКРЫТИЕ ЛАКОМ ТКАНЬЮ-
ДР. ТКАНОДОСТУПНЫХ МЕСТ
ВРУЧНЯЕМО

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

XX - ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОРГ. --> НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ РАБОЧЕГО
РАЦИИ

(M) Местонахождение рабочего 27 Котикич

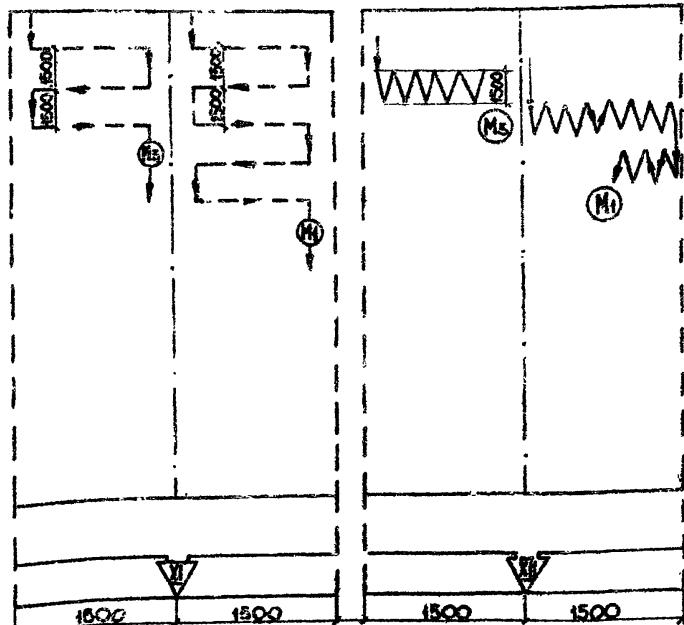
06.04.34
6.05.07.1965

-2-

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

A. ПРИ ПОКРЫТИИ ПОВЕРХНОСТИ КОЛЛАКАКОМ ЗА 1 РАЗ

B. ПРИ ПОКРЫТИИ ПОВЕРХНОСТИ КОЛЛАКАКОМ ЗА 2 РАЗА

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- II - II ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИИ
- (M) МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ РАБОЧЕГО
- НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ РАБОЧЕГО
- ДВИЖЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА
- Общее направление работ

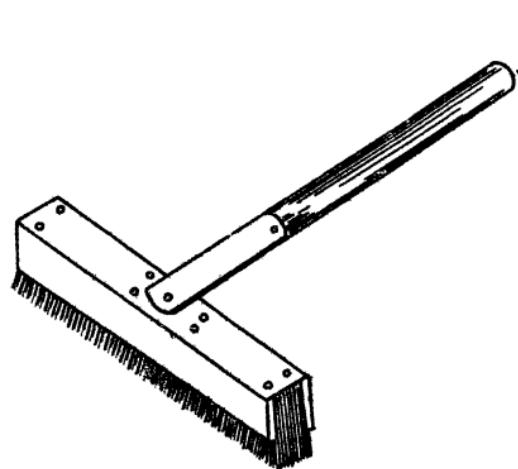
ПРИМЕЧАНИЕ

Направление движения рабочих и инструмента при покрытии поверхности коллааком за 1-ый и 2-ой разы аналогичны.

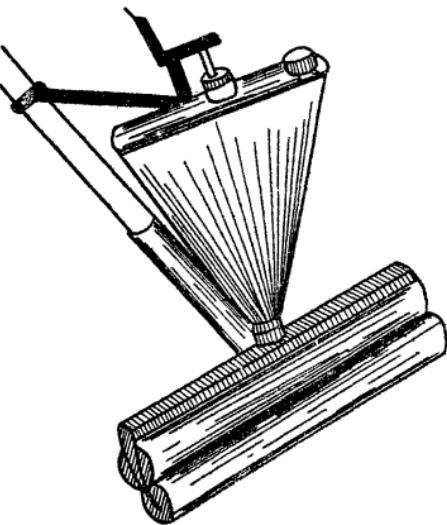
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРУБСТА
Нач. технолог. отдела АСУС
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
Исполнитель

Ильин Н. Александрович
Балашов В. Бажутов
Борисов Е. Ботаниевский
Шварц С. Шварц

ШВАБРА ИЗ ПЕНЬКОВОГО
КАНАТА



ВАЛИК С ЗАЛИВНОЙ
ЕМКОСТЬЮ



69/10/2014

-1-

6.05.01.17а

06.04.34

- 31 -

Маляры М2, М4 и М5 в это время начинают работать на следующей захватке.

МЕТОДЫ И ПРИЕМЫ ТРУДА ПРИ ПРИГОТОВЛЕНИИ СОСТАВОВ

Маляр М4 подставляет под жёлоб краскотерки ведро, затем мерными кружками загружает в краскотерку пигмент и воду, подносит перетертый пигмент в ведрах к растворомешалке.

Маляр М5 включает растворомешалку и подносит эмульсию в ведрах, а маляр М2 загружает в неё компоненты ведрами: поливинилэфирную эмульсию, воду, пигмент, марганит.

Приготовив состав, маляр М2 берет воронку вискозиметра уксусатным и большим пальцем левой руки, отверстие зажимает пинцетом, правой рукой берет мерную кружку и заливает мастику вровень с краями. Пуск секундомера и освобождение отверстия вискозиметра производится одновременно. Время вытекания мастики из ВЗ-4 в секундах принимают за ее вязкость (см. стр. 12). Маляр М5 включает вибросито, открывает затвор растворомешалки, выгружает мастику на вибросито и закрывает затвор. Маляр М4 деревянным веслом протирает состав через сито и выгружает отсевы кельмой, обсыпая их в тележку.

Затем цикл приготовления составов повторяется.

При получении сигнала о подаче мастики с места устройства пола, маляр М5, включает растворонасос и перепускным клапаном регулирует величину давления, необходимую для нанесения мастики.

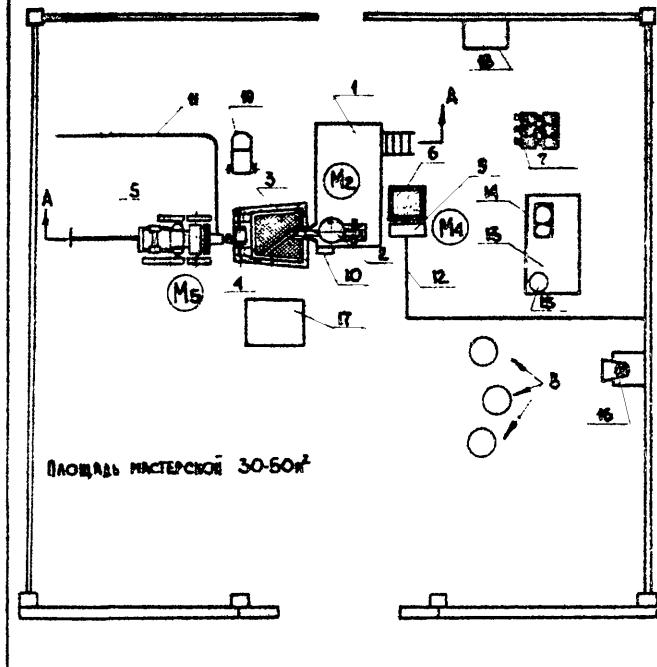
ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Все рабочие, занятые устройством наливных покрытий полов с применением поливинилэфирной эмульсии, должны быть

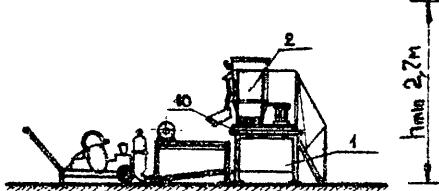
Организация рабочего места при приготовлении составов

卷之三

四
卷之三



СИА № О А-А



Условные обозначения

Н	МЕСТОНАХОДЕНИЕ РАБОТЕГО
1	ПОНОСИ
2	РАСТВОРОМЕШАКА
3	БИФРОСТИО
4	БИНКЕР
5	РАСТВОРОМАСОС
6	ДАРЬ ДЛЯ МАРИАЛАНЫ
7	МЕДКИ С МАРИАЛАНЫ, ПИГМЕНТОМ
8	ДОЧЕЙ С ВОЛОННИЦА-ЧЕСТАТНОЙ ЭМУЛЬСИЕЙ
9	ДАК ДЛЯ ВОДЫ
10	ПУДУ УПРАВЛЕНИЯ И СИГНАЛИЗАЦИИ
11	МАТЕРИАЛЬНЫЙ ШАЛАНД ДЛЯ ПОДАЧИ ПЛАСТИЧЕСКОГО
12	ВОЛОВОРОВА
13	СТОЛ ДЛЯ ВЕСОВ
14	ВЕСЫ
15	ВИСКОЗИМЕТР
16	КРАСКОТЕРКА
17	ДАК ДЛЯ ПРОМЫВКИ СИТ
18	ДАРЬ ДЛЯ ЦЕМЕНТА
19	ТЕЛЕСКОП ДЛЯ ОТСЕВОВ

обучены приемам работы и ознакомлены с правилами техники безопасности.

Для обеспечения нормальных и безопасных условий работ по устраниению наливных бензиновых поломок необходимо соблюдать следующие требования:

1. В помещениях, предназначенных для приготовления составов, и на месте устройства покрытия полос следует висеть плакаты с правилами техники безопасности и рекомендациями по оказанию первой помощи при несчастных случаях, а также перечень противожарных мероприятий.

2. Учитывая, что полных данных о токсичности поливинил-акетата не имеется, необходимо, чтобы рабочие, занятые приготовлением мастичных составов были обеспечены резиновыми перчатками и защитными очками, а при обработке поверхности стекла или фасадных машинами - резиновыми перчатками и респираторами.

3. Рабочий - склонников должен быть снабжен защитными очками, комбинезоном, рукавицами и матерчатыми халатчиками.

4. При попадании на незащищенные участки кожи эмульсии ПВА или маселки необходимо эти места промыть чистой водой.

5. Всех рабочих, работающих с вредными или ядовитыми веществами, через каждые три месяца направлять на медицинский осмотр.

6. Пребывание людей более 4-х часов в помещениях, где производится работы по устраниению наливных поломок или приготовлению составов, запрещается.

7. Механизмы и аппараты для нанесения мастика, работающие под давлением, перед пуском в работу необходимо проверять,

6.05.01.178

06. 04.34 - 34 -

испытывать на давление, превышающее рабочее не менее, чем на 50% и составлять об этом соответствующий акт или записывать в журнал работ.

8. Во время работы нужно тщательно следить за манометром и исправностью предохранительного клапана, не допускать перехода стрелки манометра за красную черту.

9. Во время работы с компрессором необходимо соблюдать правила, предусмотренные "Сборником правил и постановлений по технике безопасности" (Профиздат, 1960 г.).

10. При обнаружении неисправности компрессора, манометра, нагнетательных бачков или предохранительного клапана следует немедленно приостановить работу. При стуке внутри компрессора его следует немедленно остановить.

II. Присоединение и разъединение шлангов пневматических аппаратов следует производить только после прекращения подачи сжатого воздуха. Подача сжатого воздуха в систему разрешается, когда вся установка полностью подготовлена к работе.

12. При нанесении лицевого и выравнивающего слоев поливинилцетатного покрытия следует просеивать помещение, в котором ведутся работы.

13. После работы тщательно промыть всю систему, очистить компрессор и растворитель от пыли и осевшей маски, разобрать и промыть удочку-форсунку, шланги, все детали протереть насухо и вновь собрать.

6.01.17а
34.07.90

КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ НА УСТРОЙСТВО НАЛИВНОГО ПОЛИВИНИЛАЦЕТАТОГО ПОЛА

Нр. пп.	Шифр нормы	Наименование работ	Ед. изм.	К-во	Норма вре- мени на единицу измерения	Затраты труда на весь объ- ем работ в час- час.	Расценка на едини- цу изме- рения в руб.-коп.	Стоимость работ на весь объем изменения в руб.-коп.
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.
1.Местная норма 6-20		Огрунтовка основания цементной стяжки с очисткой и обессыхиванием основания	100 м ²	34,55	5,30	183,11	2-61	90-18
2.-"-		Механизированная шлифовка цементной стяжки с предварительным удалением мусора, пыли и смеси измельчительных камней	-"-	34,55	2,30	79,47	1-44	49-75
3.-"-		Нанесение эпоксидного слоя с подчисткой неровностей шпателем и подметанием пола	-"-	34,55	3,10	107,10	5-05	174-48
		а/ первого слоя	-"-	34,55	5,50	190,02	3-05	105-38
		б/ второго слоя	-"-	34,55				
4.-"-		Нанесение слоев пасты с очисткой основания от пыли:						

47.10.05.06.9
25

I	2	3	4	5	6	7	8	9
		а) выравнивающего слоя	100 м2	34,55	12,0	414,60	8-42	290-91
		б) лицевого слоя	"	34,55	11,5	397,33	8-07	270-82
5.	БНиР 8-25 п.5Д	Покрытие ящиком за два раза	"	34,55	11,5	397,32	7-19	397-32
6.	Местная норма 6-19	Приготовление грунтовки для покрытия цементной стяжки	"	34,55	0,29	10,02	0-16,I	5-53
7.	-"	Приготовление шаклевки для нанесения:						
		а) первого слоя	"	34,55	1,6	55,28	0-88,8	30-74
		б) второго слоя	"	34,55	1,15	39,73	0-63,8	22-II
8.	-"	Приготовление пасты для нанесения:						
		а) выравнивающего слоя	"	34,55	8,4	290,28	4-66	160-98
		б) лицевого слоя	"	34,55	3,5	120,91	I-94	97-II
9.		Обслуживание механизмов	"	34,55	13,3	459,52	0-55	19-00
Всего:				2744,64			1714-31	

ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ

0.99
1/34

6.05.01.17з

- 38 -

05.04.34 У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

I. Основные материалы и полуфабрикаты для устройства 100м2 наливных полов

Название материала	Марка	Ед. изм.	Огрунтовка, засыпка, трещинка, паклеска, за основу лов замка	Устройство покрытия	Покрытие		Всего			
					1	2	3	4	5	6
I. Портландцемент М-400	ГОСТ 10178-62	кг	24	-	-	-	24			
2. Кварц молотый пылевидный (марказит)	Крупность зерен 0,04-0,05 мм ГОСТ 9077-59	кг	110	III	-	-	221			
3. Поливинилцетатная эмульсия пластифицированная "ПВАЭ-15СВ"	ГОСТ 10002-62	кг	17,8	200,2	-	-	218			
4. Бумага в рулонах	Марка Е 8273-57		по потребности							
5. Клеевая бумага лента	СТУ 104651-65		по потребности							
6. Пигменты:										
а) охра	ГОСТ 8019-56	кг	-		Количество пигмента поддается опытным путем					
б) хромовый бурый	ГОСТ 8135-62	кг	-							
в) окись хрома	ГОСТ 2912-66	кг	-							

6.05.01.17a

06.04.34

- 39 -

	1	2	3	4	5	6	7	8
г) редоксейд		СТУ 62-02- 5765	кг	-		-	-	
7. Центрофуговый лак № I70		ГУИ XII 4123-53	кг	-		9	9	
8. Насыщено-смоля- ной лак 4С		ГОСТ 5470-50	кг	-	-	6	6	
9. Скипидар или уайт-спирит		ГОСТ 1571-66	кг	-	-	10-25% от веса бака	10-25% от веса бака	
		ГОСТ 3134-52	кг	-	-	-"	-"	
10. Вода				До необходимой вязкости мастики по вискозиметру ВЗ-4				

ПРИМЕЧАНИЕ:

Для устройства 100 м² наливного покрытия пола рас-
ходуется полиvinилцетатная мастика:

- а) для выравнивавшего слоя - 190 литров при вяз-
кости 120-140
- б) для лицевого слоя - 90 литров при вяз-
кости 100-120

(Мастика приготавливается из компонентов, указанных в таб-
лице).

6.05.01.178

- 40 -

06 04.34

Машины, механизмы, оборудование, инвентарь и приспособления

№ пп	Наименование	Тип	Марка	К-во	Техниче- ская ха- ракте- ристика	Назначение машин
2	3	4	5	6	7	
1.	Шлифовальная машина с набором наждачных камней	перед- ног- ной	C-426 или C-733	I	производит шлифовку 7,5 м ² /час основания	
2.	Растворомесасо с комплектом материальных щлангов $L=100\text{м}$ $d=22-38\text{мм}$	перед- вих- ной	C-251 или C-854	I	производ. 1 м ³ /час производ. 2 м ³ /час	
3.	Компрессор с комплектом воздушных щлангов $L=100\text{м}$ $d=10-12\text{мм}$	перед- ног- ной	0-16 или 0-38	I	Производ. 30 м ³ /час	
4.	Растворомешалка	перед- вих- ной	C-868-А	I		
5.	Помост	инвен- тар- ный	Рабочие чертежи разрабо- танны спецтрео- том №38 Глаз- запоры	I	размером 1,0x1,60x х0,8	
6.	Удочка-фор- сунка	ручная	Рабочие чертежи разрабо- танны спецтрео- том № 38 Главазеп- строй	I	двухка- нель- ная	Нанесение равномер- ного слоя осадков

6.05.01.17а

- 41 -

06.04.34

I : 2 ; 3 ; 4 ; 5 ; 6 : 7

7.Двухколесная
контейнерная
тележка - рабочие
чертежи
разработ.
трестом
"Оргтех-
строй"
г.Минск
со съем-
ными ем-
костями I Отвозка
отсе-
вов

8.Краскотерка ГОСТ
7341-55 I Пригото-
вление
пигментов

9.Весы ВНО-20 ГОСТ
13882-68 I настоль-
ные Взвеши-
вание
компо-
нентов

10.Вискоизиметр ВЗ-4 ГОСТ
9070-59 I Опреде-
ление
вязко-
сти ма-
стик

II.Секундомер С-I
или
С-II ГОСТ
5072-67 I механи-
ческий
секун-
домер Опреде-
ление
времени
вытекан.
мастик
из ВЗ-4
в секун-
дах

12.Валик для
отделки
полов Чертежи
разрабо-
таны ЦКБ
Минсель-
строй
БССР 2 с за-
лив-
кой
сило-
стью Покрытие
поверхно-
сти пола
лаком

13.Очки 033-1 ГОСТ
9802-62 со стек-
лями 4 Защит-
ные Защита
глаз
ГОСТ
6516-58

14.Перчатки
технич. ГОСТ
10108-62 4 Резино-
перчатки Защита
рук

6.05-01.178

- 42 -

06.04.34

1 : 2	3	4	5	6
15. Щетка	МРТУ Мин- торга СССР	Волося- ная 4	Очистка и обессып. основания	
16. Твердомер	T-МР-2	I	Шарико- вый	Для испыта- ния твер- дости покры- тия
17. Лопатка	ЛП-1	ГОСТ №- 3620-68	Подбор- ная 2	Разные ра- боты
18. Штетель	Каталог ручных инстру- ментов для от- делочных работ треста "Моссог- строй" черт. II57	со сме- щенным полот- ном из тексто- лита 2	Расчистка и заделка трещин и выбоин	
19. Швабра	-"-	из лен- кового холста 2	Огруйтова- ка осно- вания	
20. Скребок	-"- черт. I233	металли- ческий 2	Заделка трещин и выбоин	
21. Ведро	МРТУ Мин- торга СССР	цирко- вание 4	Разлив грун- товочного состава на основание и подноска пиг- ментов к растворомес- шалке	
22. Контрольная рейка	См.черт. стр.4	I	двуухмет- ровая	Проверка равности поверхно- сти

6.05.01.17а
06.04.34

- 48 -

1	2	3	4	5	6	7
23.	Линейка	Разрабо- тана трес- том № 38	I	комбини- рованная	Земер неров- ностей от 1 до 25 мм	
24.	Весло деревян- ное	см.черт. стр.45	2	$\ell=0,7-0,8$	Протирание составов через сито	
25.	Уровень деревян- ный	ГОСТ 9416-67	I	Строитель- ный $\ell=300\text{мм}$	Проверка ровности поверхно- сти	
26.	Бачок металлич.	-	I	выкостью 40-50л	Транспорти- ровка грунтовоч- ного материала в рабочую зону	
27.	Вибросито с бункером	С-542	I	с разме- ром ячеек 0,3-0,5мм	Просеива- ние и соз- дание необходимо- го запаса составов	
28.	Сито	ГОСТ 10665-68	2	с ячей- ками 0,6 мм	Просеива- ние составов	
29.	Бак прямо- угольный металлич.	-	I	800x500 x800	для воды	

6.05.01.17а

- 44 -

06.04.34

л 2 : 3 : 4 : 5 : 6 : 7

30.Бак прямо-угольный	металлич.	-	I	1000x800x x300	Промывка сит
31.Дверь	металлич.		I	800x500x x600	Хранение маршала
32.Маршевая кружка	РТУ	2	однолитр.	Загрузка в краскотерку пигментов и воды	
33.Кельма	КШ	ГОСТ 9583-66	2	штукатурн.	Выгрузка отсеков из сантех
34.Стол для весов, оби- тый кро- вельной сталью				800x1200x x800 мм	Для установки настольных весов и выско- зиметра
35.Флейцевая кисть	КФ	ГОСТ 10597-65	2	-	Покрытие поверх- ности пола лаком в труднодоступ- ных местах
36.Кисть-ручиник. № 8-10		-" -	2	-	-" -
37.Маховая кисть	КМ	-" -	2	-	-" -
38.Калибр		-" -	2	прово- дочный $d = 2\text{мм}$	Для измерения толщины наноси- мого слоя

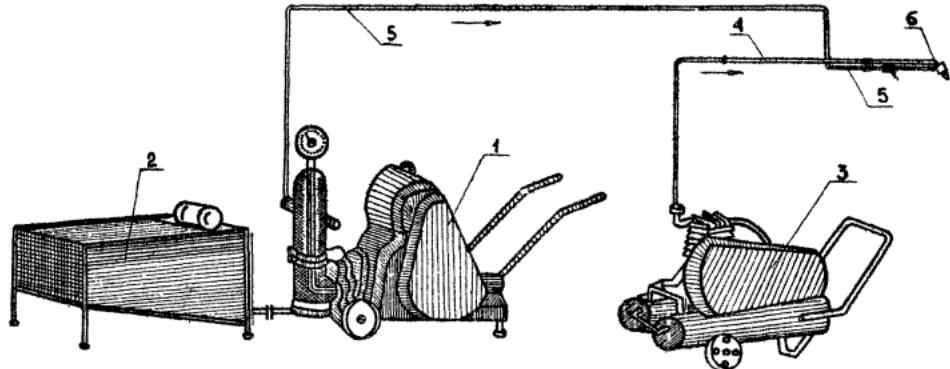
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРЕСТА
НАЧ. ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА АСУС
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
ИСПОЛНИТЕЛЬ

И. АЛЕКСАНДРОВИЧ
В. БАКСИТОВ
Е. БОДНОВСКИЙ
С. ШВОРЦ

СХЕМА ПОДАЧИ МАСТИКИ К УДОЧКЕ-ФОРСУНКЕ

0.50
0.40
0.30
0.20
0.10
0.00

-5-



1 - Растворонасос С-251

2 - Бункер

3 - Компрессор О-16 или О-38

4 - Воздушный шланг

5 - Материальный шланг

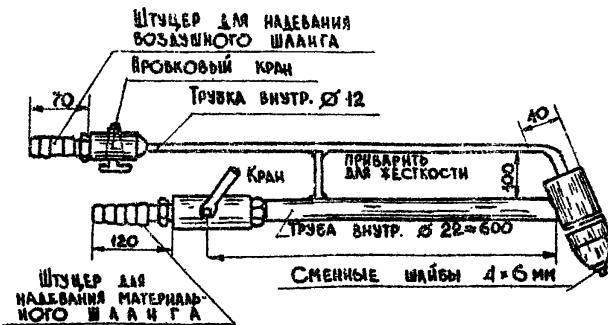
6 - Удочка - форсунка

05.04.34
6.05.01.178

-416-

ДВУХКАНАЛЬНАЯ УДОЧКА - ФОРСУНКА

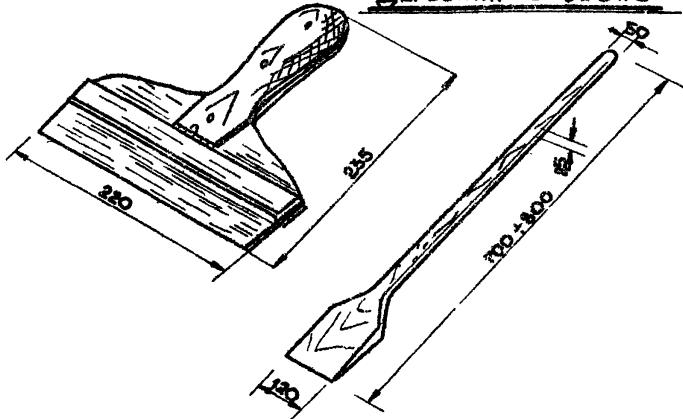
РАЗРАБОТАННО СПЕЦСТРОМ N 38 ГЛАВЗАСТРОЯ



Приблизительные значения течения в $\text{м}^3/\text{ч}$ различных гидравлических трубопроводов с различными гидравлическими потерями отечественного производства

ШПАТЕЛЬ

ДЕРЕВЯННОЕ ВЕСЛО

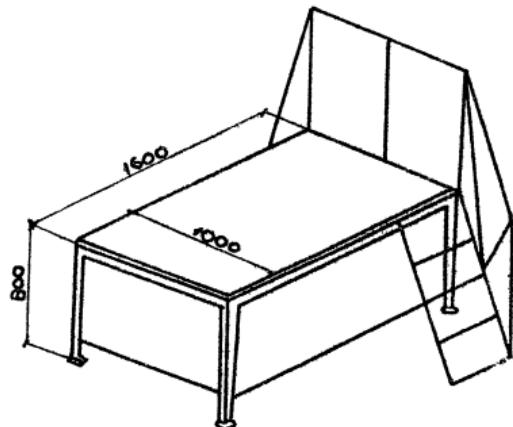


ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРЕСТА
НАЧ. ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА АСУС
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
ИСПОЛНИТЕЛЬ

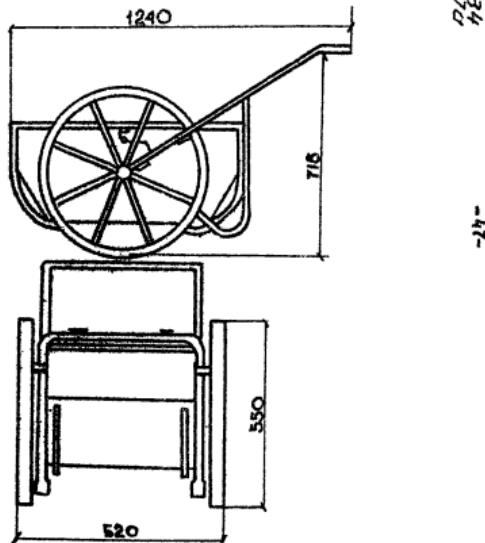
Фото: Н. Александрович
Бажутов В. Бажутов
Богдановский Е. Богдановский
Шварц С. Шварц

Инвентарный Помост

/Чертеж разработан специстом №38 Главзагсстрон/



Контейнерная тележка со Съемными емкостями для отсевов



6.05.01.17в

- 48 -

Приложение

06.04.34

ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПРИ УСТРОЙСТВЕ ПВА
НАЛИВНЫХ ПОКРЫТИЙ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№п/п	Наименование дефекта	Причины появления дефекта	Способы устранения
1	2	3	4
1.	Отслаивание покрытия от цементно-песчаной стяжки	Перед нанесением мастики стяжка была: 1. Влажная 2. Неочищенная от пыли 3. Промасленная или непрочная	Снять отслаивающуюся пленку. 1. Просушить стяжку 2. Удалить пыль Заменить дефектную стяжку на новую или из полимерцементного состава (п. 2,0 состав № I). Во всех 3-х случаях нанести по инструкции новое покрытие
2.	Недостаточная твердость покрытия (образование вмятин от сосредоточенных нагрузок)	Низкое содержание наполнителя в мастике	Нанести новый слой из мастики с большим содержанием наполнителя
3.	Трещины	1. Мастика приготовлена из не-пластифицированной эмульсии 2. Мастика имела пониженную вязкость (жидкая)	Снять растрескавшуюся пленку, нанести новое покрытие 1. Применить мастику более высокой вязкости 2. Применить мастику из пластифицированной эмульсии
4.	Шероховатость	1. Мастика содержит посторонние крупные включения 2. Емкость, шланги и форсунка засорены	Поверхность покрытия отшлифовать, удалить пыль и нанести новый слой покрытия 1. Мастику перед употреблением профильтровать через сито 2. Емкости, шланги, форсунку перед работой очистить от засорения

6.05.01.17а

(49)

06.04.34

1 : 2 : 3 : 4

- | | | |
|---|--|---|
| 5. При нанесении мастики на поверхности образуются: | Мастике имеет повышенную вязкость: | I. Снизить вязкость разбавлением мастики водой |
| 1) Морщины и складки | 2. а) мастика имеет пониженную вязкость | а) применить мастику более высокой вязкости |
| 2) Пузыри | б) в мастику при изготовлении вовлечено воздух | б) дополнительно переработать мастику в растворомешалке для удаления воздуха |
| 6. Неравномерность окраски покрытия | 1. Недостаточно тщательно перемешаны компоненты мастики | Нанести новый слой мастики однородный по цвету |
| | 2. Не соблюдалась точность дозировки пигмента при изготовлении мастики | |
| | 3. Применялись пигменты из марки различной партии | |
| 7. Пленка лака шелушится | Лак нанесен на недостаточно отшлущившейся лако-пресохшую поверхность | Очистить поверхность от шелушащейся лако-пресохшую поверхность и нанести новый слой лака на сухую поверхность |

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать: „15“ Июля 1977 г.
Заказ 1828 Тираж 600