

**ОРДЕНА ЛЕНИНА ГЛАВМОССТРОЙ ПРИ МОСГОРИСПОЛКОМЕ
МОСОРГСТРОЙ**

**ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА
НА ОКРАСКУ ПОВЕРХНОСТЕЙ АГРЕГАТАМИ
БЕЗВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ**

МОСКВА-1983

**ОРДЕНА ЛЕНИНА ГЛАВМОССТРОЙ при МОСГОРИСПОДКОМЕ
МОСОРГСТРОЙ**

**ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА
ОКРАСКУ ПОВЕРХНОСТЕЙ АГРЕГАТАМИ
БЕЗВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ**

Москва - 1983 г.

Типовая технологическая карта разработана отделом проектирования и внедрения прогрессивной технологии передовых методов труда и средств малой механизации при производстве отделочных работ треста Мосоргстрой (Л.К. Немцын, А.Н.Стригина) и согласована с Управлением отделочных работ Главмосстроя (В.И.Малин).

В карте указана технологическая последовательность окраски поверхностей строительных конструкций методом безвоздушного распыления агрегатами 2000Н и 7000Н, выпускаемыми Вильнюсским производственным объединением строительно-отделочных машин Минстройдормаша СССР.

В сравнении с пневматическим методом окраска методом безвоздушного распыления способствует экономии лакокрасочных материалов за счет значительного снижения их потерь в окружающей среде (туманообразование) и использования составов с меньшим содержанием растворителей, а также повышению производительности труда за счет скорости нанесения покрытий и возможности сокращения числа слоев покрытий за счет увеличения их толщины. При окраске безвоздушным распылением уменьшается загрязненность окружающей среды и улучшаются условия работы.

В карте имеются разделы по технике безопасности, организации рабочего места, приведен нормокomплект инструмента и приспособлений.

Отзывы и замечания по типовой технологической карте направлять по адресу: 118095, Москва, Б.Полянка, 51А, трест Мосоргстрой Главмосстроя.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Метод безвоздушного распыления является новым высокопроизводительным методом окраски поверхностей строительных конструкций.

Метод безвоздушного распыления можно применять для окрашивания строительных конструкций по бетону, штукатурке, каменной и кирпичной кладке, металлу, дереву и другим материалам как в построечных, так и в заводских условиях.

Агрегатами безвоздушного распыления наносятся грунты, жидкие шпатлевки, краски, имеющие вязкость по ВЗ-4: для агрегата 2800Н — до 200с, для агрегата 7000Н — до 300с.

В состав работ, рассматриваемых картой, входит:

- подготовка поверхностей строительных конструкций к окраске;
- окраска поверхностей строительных конструкций агрегатами безвоздушного распыления.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

2.1. Перед началом производства малярных работ на строительном объекте должна быть проведена, в соответствии с требованиями СНиП III-21-73 "Отделочные покрытия строительных конструкций", приемка поверхностей с участием производителей работ и бригадиров.

2.2. Подготовка поверхностей строительных конструкций к окрашиванию должна выполняться в соответствии с ГОСТ 22-763-77 "Подготовка поверхностей строительных конструкций к окраске в оклейке обоями".

2.3. В соответствии с требованиями стандартов к началу отделочных процессов должны быть полностью закончены все монтажные и общестроительные работы, газовые и канализационные сети, опрессованы и опробованы отопительная и водопроводная сети.

2.4. В помещениях,готавливаемых под окраску, температура воздуха должна быть не менее +10°: относи-

Таблица 1

Вид отделки	Допускаемые отклонения						Предельные размеры местных дефектов, мм		
	поверхности от плоскости	плоскости от вертикальной	лузг, усеков, сколов, отколов или ям - листа	криволинейных поверхностей от проектного положения	откоса от проектного положения по ширине	тяга от прямой (за всю длину тяги)	раковины		впадины (высота) и впадины (глубина)
							диаметр	глубина	
Улучшающая окраска	не более 2 неровностей глубиной или высотой до 3 мм включительно	1 мм на 1 м высоты (или длины), но не более 10 мм на всю высоту (длину)	1 мм на 1 м высоты (или длины), но не более 3 мм на весь элемент	7 мм	3 мм	3 мм	6,0	5,0	30
Высококачественная окраска	не более 2 неровностей глубиной (или высотой) до 2 мм включительно	1 мм на 1 м высоты (или длины), но не более 3 мм на всю высоту	1 мм на 1 м высоты (или длины), но не более 3 мм на весь элемент	3 мм	2 мм	2 мм	3,0	3,0	2,0

тельная влажность воздуха не более 70%. Освещенность поверхностей во время работы должна быть не менее 100 лк, влажность оштукатуренных и бетонных поверхностей не должна превышать 8%.

2.5. Вид окраски: простая, улучшенная, высококачественная. Цвета окраски различных помещений устанавливаются проектом.

А. Подготовка поверхностей строительных конструкций к окраске

2.6. Требования к поверхностям, подлежащим подготовке, указаны в таблице № 1 (ГОСТ 22753-77).

2.7. К окраске допускается подготавливать поверхности строительных конструкций и места их сопряжений (углы, примыкания, стыки), не имеющие отклонений от проектного положений, и дефектов, превышающих приведенные в таблице № 1, а также сквозных и усадочных трещин, расширенных до ширины более 3 мм. Количество местных дефектов (раковины, выпилы, впадины) на любом участке поверхности, площадью 200х200 мм, не должно превышать пяти.

2.8. Поверхности, подлежащие подготовке к окраске, не должны иметь загрязнений, пыли и высолов.

2.9. Поверхности изделий промышленного изготовления и их внешний вид должны удовлетворять требованиям стандартов.

2.10. Оштукатуренные конструкции, подлежащие подготовке к окраске, не должны иметь отслоений штукатурки от поверхности конструкций, следов затирочного инструмента, потеков раствора.

2.11. Поверхности, облицованные гипсокартонными листами, подлежащие подготовке к окраске, не должны иметь:

- нарушения целостности листов;
- отслоения картона от гипса с торца листа на величину более 20 мм,
- надрывов картона с обнажением гипса на длину более 30 мм;

- более двух отбитых углов в стыке листов на всей поверхности и более одного отбитого угла в одном стыке,

2.12. Поверхности, облицованные асбестоцементными листами, подлежащие подготовке к окраске, не должны иметь околов, наплывов, искривлений,

2.13. При подготовке поверхностей к окраске должны выполняться следующие технологические операции:

- очистка поверхности;
- грунтовка очищенной поверхности;
- заполнение трещин и раковин;
- частичное подмазывание неровностей на поверхности ;
- шлифование подмазанных мест,

2.14. Очищать поверхность и трещины на ней от пыли, грязи, брызг и потеков раствора, жировых пятен и высолов следует при помощи механических наждачных кругов (машин ИЭ-2201А), скребков и щеток (рис. 1). После очистки загрязненные участки поверхности должны быть промыты водой и просушены. Жировые пятна перед промывкой водой промывают 2%-ным раствором соляной кислоты. Высолы, проступающие на поверхности, следует полностью снести щетками, промыть водой очищенные места и просушить поверхность до влажности не более 8%.

2.15. Трещины на поверхности конструкций должны быть заполнены шпатлевкой на глубину не менее 2 мм, а раковины и неровности - заполнены и сглажены (рис.2, 3).

2.16. Шпатлевание поверхностей производится масляно-клеевой шпатлевкой или шпатлевкой "Помеллекс". Шпатлевка должна иметь хорошую адгезию с поверхностью, легко разравниваться шпателем и ложиться ровным слоем. Она должна давать минимальную и равномерную усадку, т.е. не образовывать трещин при высыхании и не втягиваться в поры и раковины. Шпатлевку наносят слоем толщиной не более 2-3 мм или пластмассовым шпателем с последующим сглаживанием со снятием излишков шпатлевки до появления из-под нее просветов нижнего слоя (рис. 4).

Таблица № 2

Вид отделки	Допускаемые отклонения			
	поверхности от плоскости	от вертикали или горизонтали оконных и дверных откосов, подоконников, луж, уступов	криволинейных поверхностей от проектного положения	тяг от прямой линии (на всю длину тяги)
улучшенная окраска	не более 2-х неровностей глубиной или высотой до 2 мм	1 мм на 1 м высоты или длины, но не более 4 мм на весь элемент	5 мм	2 мм
высококачественная окраска	не более 2-х неровностей глубиной или высотой до 1,5 мм	1 мм на 1 м высоты или длины, но не более 2 мм на весь элемент	3 мм	1,5 мм

2.17. Шлифовка прошпательванной поверхности производится после полной ее просушки при помощи шлифовальной машины ИЭ-2201, шкуркой, укрепленной на деревянной терке с удлиненной ручкой или пемзой до получения гладкой поверхности (рис. 5).

2.18. Поверхности, подготовленные к окрашиванию, не должны отбеливаться, а также не должны иметь отклонений, превышающих приведенные в таблице 2, трещин в местах шпательования, проступающих полос и пятен. Поверхности, подготовленные к окраске, должны проверяться в любом месте, но не менее, чем в трех местах на наличие неровностей и мостовых дефектов.

Окраска поверхностей строительных конструкций агрегатами безвоздушного распыления

2.19. За агрегатом должен быть закреплен (приказом по УМОР) машинист 5-го разряда, прошедший специальную подготовку по техническому использованию и обслуживанию машины и несущий ответственность за ее техническое состояние и сохранность. В процессе производства малярных работ машинист агрегата включается в состав звена, выполняющего комплекс технологических операций по нанесению малярных составов с помощью агрегатов 7000Н и 2800Н.

2.20. Работы выполняет звено из 4 человек: машиниста-оператора 5-го разряда (M_1), выделяемого Управлением механизации отделочных работ маляра-оператора 3-го разряда (M_2), работающего с пистолетом; также двух маляров 3 и 4 разрядов (M_3 и M_4), которые выполняют подготовку поверхностей к окрашиванию (за исключением работ по механизированному нанесению грунтовок и красок).

2.21. После уточнения состава окрасочного покрытия по данным проекта машинист M_1 и маляр M_2 производят подготовку агрегата к нанесению окрасочного состава:

- выбирают сопло и фильтры для пистолета-распылителя. Затем M_1 и M_2 выполняют подготовку окрасоч -

ных материалов в количестве, достаточном для работы в одну смену;

– определяют исходную вязкость материала и доводят ее до требуемой вязкости растворителем. Вязкость определяют вискозиметром ВЗ-4 в соответствии с ГОСТ 8420-74.

2.22. При окрашивании агрегатами безвоздушного распыления работы выполняют M_1 и M_2 . M_1 управляет агрегатом и обслуживает его, M_2 работает с пистолетом-распылителем. M_2 держит пистолет-распылитель одной рукой, второй рукой придерживает рукав высокого давления и наносит окрашивающий состав на поверхность (рис.6). Для получения покрытия одинаковой толщины необходимо:

– равномерно перемещать пистолет параллельно окрашиваемой поверхности на расстоянии 250-400 мм;

– скорость перемещения пистолета должна быть 0,25-0,8 м/с;

– ось факела выдерживать перпендикулярно окрашиваемой поверхности;

– включение и выключение пистолета в процессе окрашивания производить только во время его движения.

2.23. На рис. 7 показана организация рабочего места при окраске внутренних поверхностей строительных конструкций. Машинист М управляет работой агрегата безвоздушного распыления, производит дозаправку расходной емкости окрасочными составами, перемещает агрегат по фронту работ. Маляр-оператор M_2 с помощью пистолета-распылителя наносит окрашивающий состав на поверхность стоя на полу на универсальных сборно-разборных подмостях.

На каждом рабочем месте необходимо иметь:

– агрегат 2600Н или 7000Н;

– грунтовочные и окрашивающие составы из расчета работы на одну смену;

– вискозиметр ВЗ-4 – 1 шт.;

– секундомер или часы с секундной стрелкой – 1 шт.

– тару для окрасочных материалов емкостью 40-50 л-3 шт.;

– электродрель с лопастной мешалкой – 1 шт.

- средство подмазывания - 1 шт.;
- сетку или марлю для процеживания окрасочных материалов - 1 шт.;
- распылитель типа "Лепесток" - 2 шт.;
- масло индустриальное 20 - 0,6 л.;
- растворитель (для промывки агрегата) - 3-4 л.;
- ветошь - 0,5 кг.

2.24. При работе с агрегатами безвоздушного распыления необходимо руководствоваться правилами СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве", инструкциями по технике безопасности и паспортом на каждый агрегат. К работе с агрегатами 2800Н и 7000Н допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие специальную подготовку и изучившие требования правил техники безопасности при эксплуатации агрегатов безвоздушного распыления. Перед началом работ необходимо проверять окрасочный агрегат на работоспособность и герметичность при максимальном давлении материала.

Категорически запрещается:

- направлять выходное отверстие распылительного сопла пистолета на людей;
- прикладывать к отверстию сопла пальцы и кисти рук;
- оставлять агрегат под давлением без присмотра;
- допускать к работе с агрегатом необученных лиц;
- работать на неисправном агрегате;
- работать с красками и растворителями неизвестного состава;
- устранять любые неисправности при включенном электродвигателе.

2.25. В конце рабочей смены в обязательном порядке необходимо провести техническое обслуживание агрегатов. На каждый агрегат безвоздушного распыления должен быть заведен журнал учета технического обслуживания и учета. Агрегаты 2800Н и 7000Н следует хранить в закрытом помещении, в чистом виде, с отсоединенными шлангами и пистолетом. Предохранитель пусковой скобы пистолета должен быть освобожден, а сопла сняты и должны храниться отдельно.

При перевозке с объекта на объект агрегат следует устаканавливать в ящик либо обеспечить надежное закрепление и исключить возможность механических повреждений, опрокидывания и длительного воздействия влаги.

3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Подготовка поверхностей к окрашиванию со всеми сопутствующими работами (первая грунтовка краскопультом) БНПР 3-24.

Затраты труда на 100 м² поверхности, чел.-ч - 30,66

Выработка на 1 чел.-дн, м² - 22,8

Вторая грунтовка и окраска агрегатами безвоздушного распыления (норма ЦНИИБ "Мосстрой")

Затраты труда на 100 м² поверхности, чел.-ч - 2,6

Выработка на 1 чел.-дн, м² - 307,7

4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

4.1. Окрашочные материалы должны поступать на строительный объект в готовом к употреблению виде. Для их содержания необходимо использовать только чистую тару. Перед употреблением красок и жидких шпаклевок нужно удалить пленку с их поверхности, тщательно перемешать и профильтровать через сетку с 800 отверстиями на 1 см или через марлю в 2-3 слоя.

Готовые масляные краски (ГОСТ 10603-71) применяют для наружного и внутреннего или только для внутреннего окрашивания поверхностей по различным материалам (основаниям). В качестве разбавителя используют олифы. Для доведения красок до рабочей консистенции применяют уайт-спирит, скипидар в количестве до 8% массы краски. Рабочая вязкость красок при нанесении агрегатами 2800Н и 7000Н должна быть 60-70 с по ВЗ-4.

В качестве грунтовок применяют олифы вязкостью 18-30 с и разбавленные растворителем масляные краски до вязкости 20-30 с. Время полного высыхания красок и грунтовок - 24 часа.

Водоэмульсионные краски доводят до рабочей консистен-

нии водой. Вязкость красок для нанесения агрегатами безвоздушного распыления 60–80 с по ВЗ–4. Перед употреблением краску процеживают через два слоя марли. Для грунтовки поверхностей применяют разведенные водой вододисперсионные краски до вязкости 20–30 с по ВЗ–4 или грунтовку "мыловар".

Грунтовку "мыловар" (ТУ 400–2–143–77) готовят на строительном объекте из концентрированной основы (студия), выпускаемого комбинатом "Стройдеталь" треста Мосотделпром. Состав концентрата грунтовки (в % по весу):

- мыло хозяйственное - 31
- клей "галерта" - 64
- олифа оксоль - 5

При растворении студия в воде должна образовываться однородная, без осадка, жидкая грунтовка. Студень используется в течение 10 дней в летних и 20 в зимних условиях. Для приготовления грунтовки одну весовую часть студия заливают двумя частями горячей воды. Затем состав перемешивают до полного растворения студия, добавляют 3 части холодной воды и снова тщательно перемешивают. Перед употреблением грунтовку процеживают через сито с 625 отв./см². Грунтовочный состав несут механизированным способом агрегатами безвоздушного распыления, а также ручными и электрокраскопультами. Время высыхания грунтовки перед нанесением покрасочного слоя краски 1–2 часа. Шпатлевка поставляется на строительный объект упакованной в полиэтиленовые мешки весом 15 кг, готовой к употреблению.

4.2. Потребность в основных материалах и полуфабрикатах приводится на 100 м² поверхностей, кг:

- шпатлевка клеемаляная или "Помелакс" - 53,4
- краска вододисперсионная (грунтовка и окраска) - 37,1
- колер масляный - 22,8+4,9
- олифа - 11,6+2,4

4.3. Потребность в машинах, оборудовании и приспособлениях приводится в таблице № 3.

Таблица N 3

№ п/п	Наименование, назна- чение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа, разработчик	К-во шт.
1.	Окрасочный агрегат безвоздушного распы- ления 2800Н или 7000Н	г.Вильнюс Минстройдор- маш СССР. Объединение строительно-отделочных машин	
2.	Вибросито СО-3А для процеживания окрасоч- ных составов	Выборгский з-д "Элек- троинструмент"	
3.	Краскотерка СО-118 для перетирки шпак - левки	выпускается промыш- ленностью	
4.	Машина для шлифова- ния шпаклевки ИЭ-2201А		
5.	Пылесос для обеспы- ливания поверхностей после шлифовки	ГОСТ 10280-75	
6.	Штукатурный нож для расшивки трещин	черт.316.00.00 ВНИИСМИ Минстройдормаша СССР	
7.	Шпатель малярный ти- па ШД-48	ГОСТ 10778-76	
8.	Шпатель малярный ти- па ШМ-78	ГОСТ 10778-76	
9.	Скребок металличе- ский с удлиненной руч- кой для очистки поверх- ностей	черт.1233 треста Мос- оргстрой	

- | | |
|---|--|
| 10. Шаркирная терка для шлифовки прошпаклеванных поверхностей | черт.726.00.00 Управления механизации отделочных работ Главмосстроя |
| 11. Кисть-ручник для обеспыливания поверхностей при расшивке трещин | ГОСТ 10597-70 |
| 12. Проточная для шпат - левки | черт. объединения Мосотделстрой Главмосстроя |
| 13. Очки защитные | ГОСТ 124003-74 |
| 14. Универсальные сборно-разборные передвижные подмости | черт. 811.00.00 Управления механизации отделочных работ объединения Мосот - делстрой |

График выполнения работ звеном из 4 человек

объем 120 м² поверхностей

№ п/п	Наименование работ	Состав зве- на, профес- сия, разряд	Трудоем- кость в чел.-ч.	Д н и р а б о т ы				
				1	2	3	4	5
1	Сглаживание, расшивка трещин	маляр 4р. М ₃ -1 маляр 3р. М ₄ -1	1,83	М ₃ М ₄				
2	Огрунтовка краскопуль- том	-"-	1,2	М ₃ М ₄				
3	Частичная подмазка. Шлифовка подмазанных мест	-"-	3,25	М ₃ М ₄				
4	Первая и вторая сплош- ная шпатлевка	-"-	16,0	М ₃ М ₄				
5	Шлифовка прошпатлеван- ных поверхностей	-"-	9,4	М ₃ М ₄				
6	Огрунтовка и окраска агрегатом	машинист 5р. М ₂ -1 маляр 3р. М ₂ -1	2,6	М ₂ М ₄				
7	Подготовка агрегата	-"-		М ₁ М ₂	М ₁ М ₂	М ₁ М ₂	М ₁ М ₂	М ₁ М ₂

Итого

34,09

Выработка на одного чел. в день - 23,4 м² окрашенной поверхности

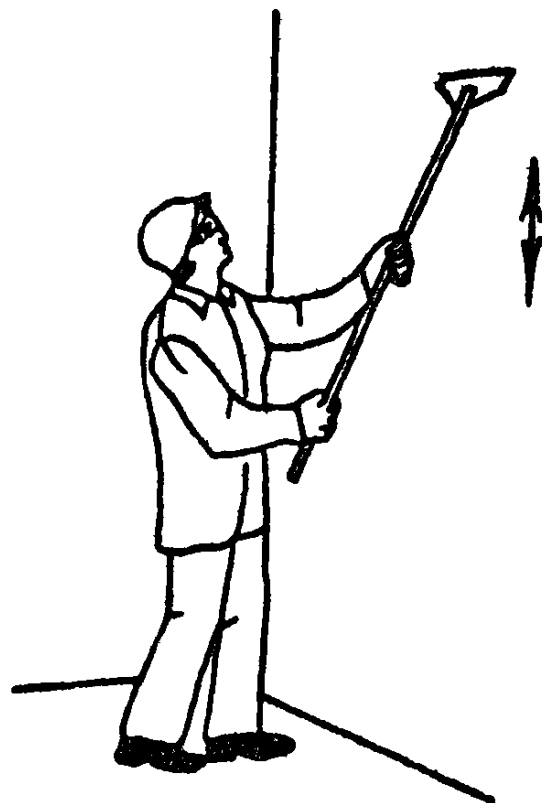


Рис. 1

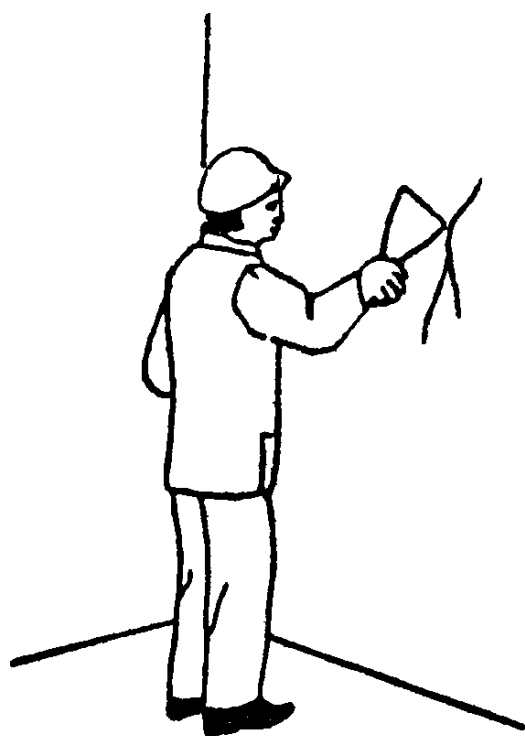


Рис. 2

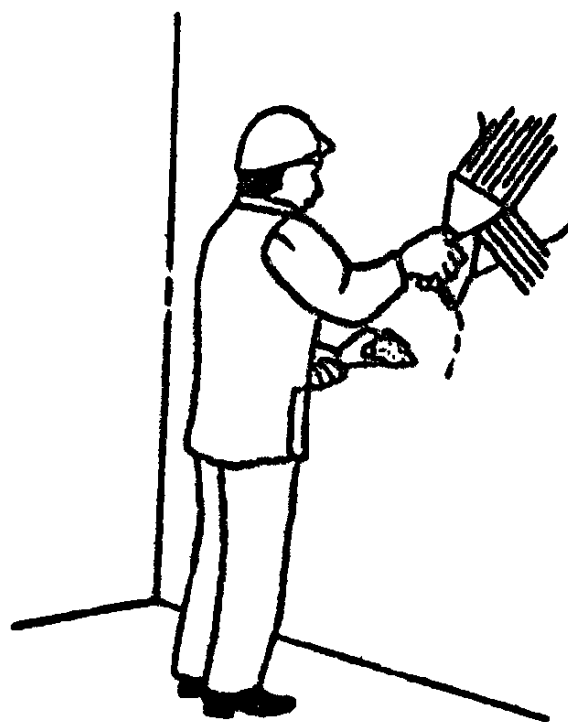


Рис. 3

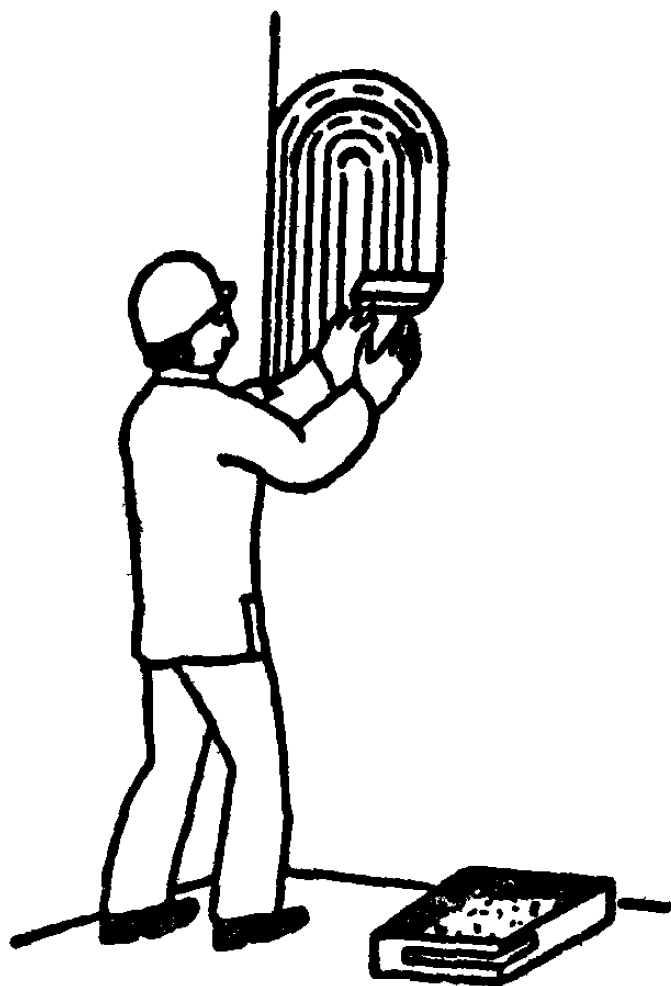


Рис. 4

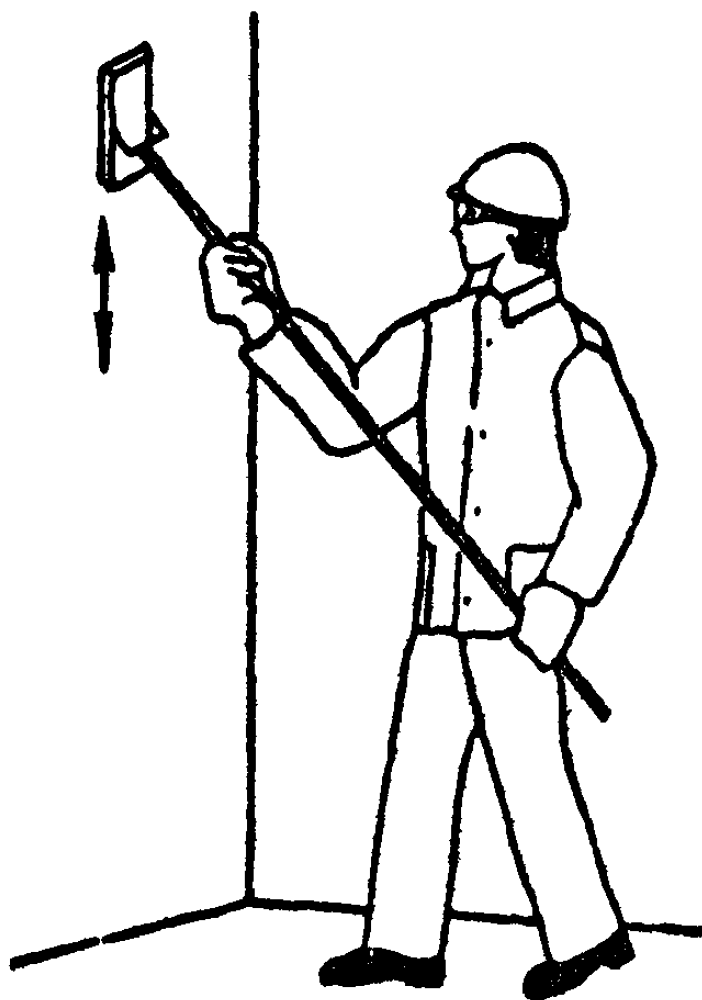


Рис. 5

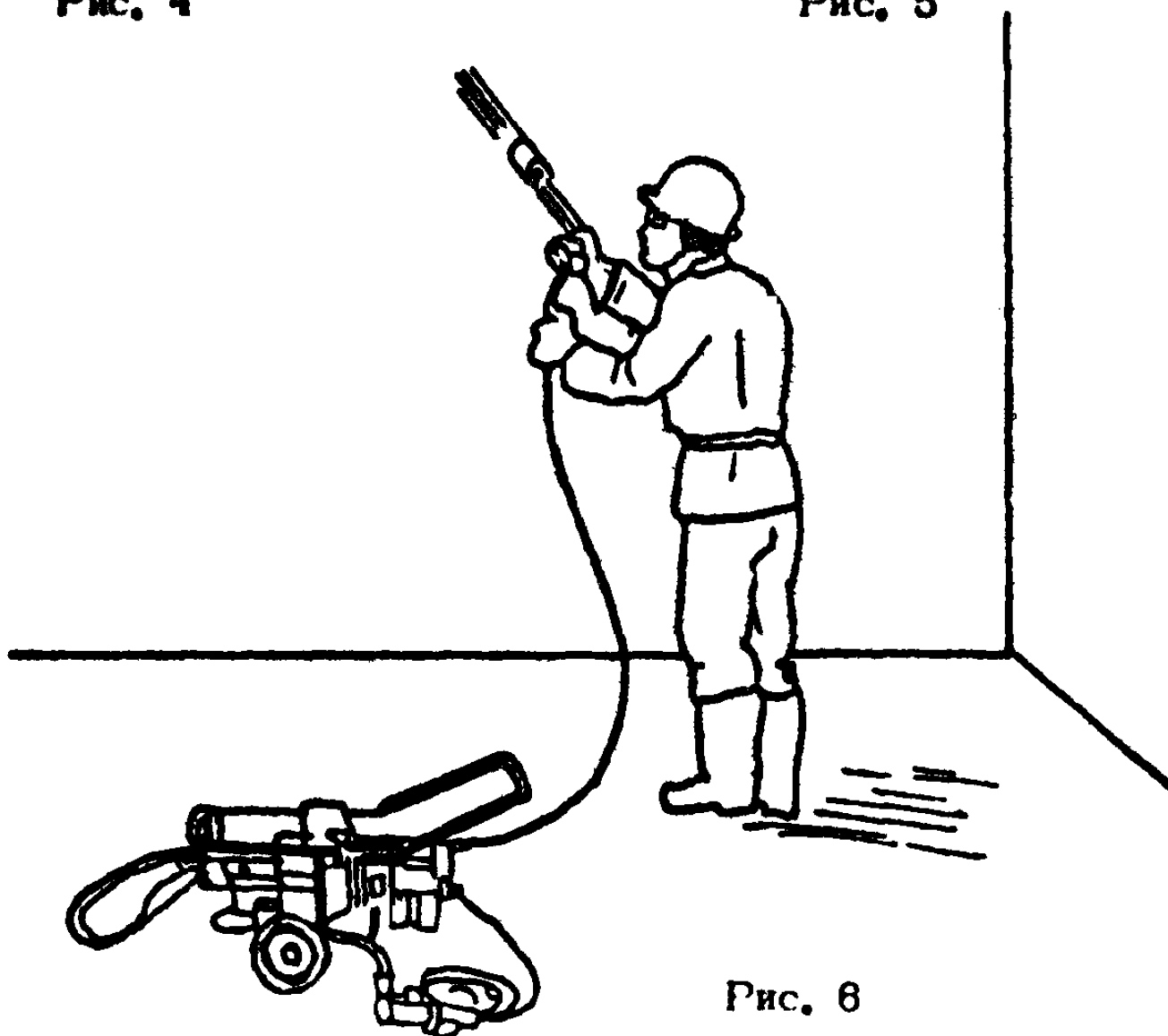


Рис. 6

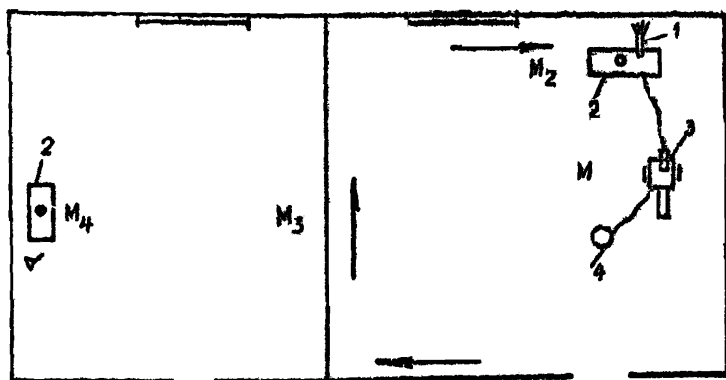


Рис. 7. Организация рабочего места звена

- 1 - пистолет-распылитель;
- 2 - сборно-разборный столик-подмости;
- 3 - агрегат безвоздушного распыления;
- 4 - расходная емкость с красочным составом;

M₁ - обслуживает агрегат;

M₂¹ - наносит состав при помощи пистолета-распылителя;

M₃ и M₄ - готовят поверхности

МОСОРГСТРОЙ

Подписано к печати 30.05.83 г.	Изд. 10	Заказ
Уч.-изд. л. 0,9	Печ. л. 1 1/4	Тираж 800

Ротапринт Мосоргстроя