ОКРАСКА "ПЯТНОМ С ПЕРЕХОДОМ"

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Метод окраски "пятном с переходом" целесообразно применять в следующих случаях:

- зона повреждения не должна иметь деформации металла;

- площадь повреждения не должна быть более 3…5 кв. см.;

- количество повреждений на панели не более двух (иначе более экономично перекрашивать всю панель).

Более 80 % повреждений, устраняемых данным методом, обычно расположены на вертикальных поверхностях.

Если поверхность расположена горизонтально, то повреждение, устраняемое "пятном с переходом", не должно быть далее 12-15 см от угла или края панели.

Последовательность операций по окраске "пятном с переходом" применима для любой системы ЛКП.

Для нанесения грунта и эмали методом "пятна" использовать краскораспылительный пистолет с небольшим факелом распыла.

Перед началом работы необходимо убедиться, что все необходимые для ремонта компоненты имеются в наличии.

Автомобиль должен поступать на участок окраски в чистом виде.

Защиту близлежащих поверхностей при грунтовании и окраске производить при необходимости, учитывая площадь повреждения и предполагаемую зону ремонта.

Работы выполнять в соответствии с требованиями "Правил по охране труда на автомобильном транспорте" ПОТ РМ-027-2003 и инструкции по охране труда для маляров, действующей на предприятии.

2 ТЕХНОЛОГИЯ ОКРАСКИ "ПЯТНОМ С ПЕРЕХОДОМ"

2.1 Установить автомобиль на рабочее место, затормозить стояночным тормозом.

2.2 Обезжирить всю панель, имеющую повреждения лакокрасочного покрытия (ветошь, уайт-спирит, перчатки резиновые).

2.3 Произвести шлифование ремонтируемого участка, захватывая минимальную зону повреждения:

- если было ремонтное воздействие рихтовкой с применением шпатлевки для грубых работ, то использовать шлифшкурку Р 120…220 с последующим нанесением шпатлевки для тонких работ;

- при отсутствии предварительных работ по металлу, использовать шлифшкурку Р 240-280.

2.4 Обезжирить зашлифованный участок поверхности (материалы и средства защиты по п.2.2).

2.5 Нанести первичный грунт (праймер) локально на зону ремонта.

2.6 Произвести сушку грунта при температуре, рекомендованной заводом-изготовителем материала.

2.7 После охлаждения загрунтованной поверхности произвести шлифование под окраску:

- зону ремонта прошлифовать шлифшкуркой Р 320…400 (под акриловые эмали) или шлифшкуркой Р 320…400…500 (под металлизированные эмали), последовательно переходя от крупного зерна к более мелкому;

- зону перехода (по площади примерно в 4 раза больше зоны ремонта) обработать матирующей пастой типа фирмы "3М" Prep and blend с помощью губки скотч-брайт серого цвета (8…10 г пасты нанести на губку) или убрать блеск покрытия шлифшкуркой Р 1200 мокрым способом.

2.8 Обезжирить обработанные поверхности (материалы и средства защиты по п.2.2).

2.9 Протереть всю поверхность детали салфеткой, пропитанной специальным составом для обеспыливания.

2.10 Нанести эмаль (соответственно с подобранным колером):

- для акриловых эмалей нанести один слой на участок ремонта, затем перекрыть вторым слоем, выходя за границы предыдущего слоя на 5…7 см, после чего размыть границы зоны ремонта смесью, состоящей из растворителя и эмали в соотношении 5:1;

- для металлизированных эмалей сначала нанести один слой базовой основы на зону ремонта, затем перекрыть одним слоем лака, следя за тем, чтобы базовая основа вся была покрыта лаком. Размыть границы зоны ремонта смесью, состоящей из растворителя и лака в соотношении 5:1.

2.11 Дать выдержку нанесенному покрытию 5…7 минут и произвести сушку покрытия при температуре, рекомендованной заводом-изготовителем эмали.

2.12 Произвести полирование окрашенной поверхности (не ранее, чем через 2 часа после охлаждения покрытия). Полировать границы перехода вновь нанесенного покрытия. Для работы использовать поролоновый полировальник с полировальной пастой для новых покрытий с числом оборотов полировального диска 900 об/мин., затем сменить режим вращения диска на 1200-1500 об/мин.

Допускается ручное полирование покрытия круговыми движениями высокоэффективными салфетками с полировальной пастой.

Операцию по п. 2.12 выполнять при необходимости.

3 Предъявить автомобиль ОТК. ОТК проверить качество выполненных работ на соответствие требованиям ТУ 017207-255-00232934-2006, приложение В.