

# Инструкция по применению линейки мастик «Вектор» и композиции «Магистраль»

## 1. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ ПЕРЕД ОКРАШИВАНИЕМ

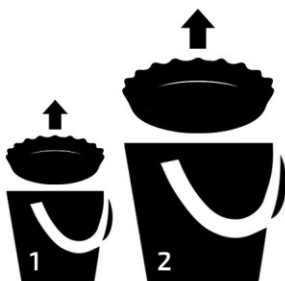


**1.1 Удалить окалину, слабо сцепленные продукты коррозии или консервационные покрытия**  
вручную (металлические щетки, скребки, шлифовальная бумага) или механизированным способом (шлифовальная машина, иглофреза и т.д.)

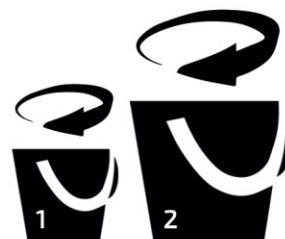


**1.2 Обезжирить, обеспылить**  
протереть бензином, растворителем для лакокрасочной промышленности или сольвентом

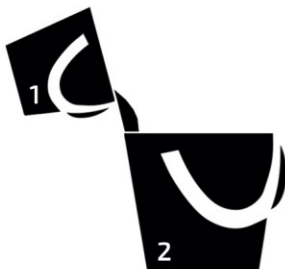
## 2. ПОДГОТОВКА МАСТИК ВЕКТОР К ПРИМЕНЕНИЮ



**2.1 Вскрыть емкости с компонентом 1 и 2.**



**2.2 Перемешать**  
до получения массы однородной консистенции (5-15 минут)

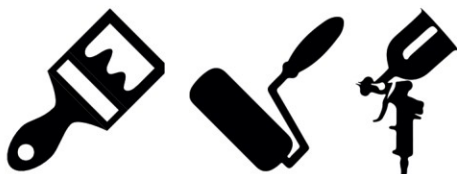


**2.3 Перелить компонент 1 в емкость с компонентом 2**  
Мастика должна быть израсходована не позднее чем через 24 часа после смешивания компонентов



**2.4 Перемешать**  
до получения однородной массы (не менее 10 минут)

## 3. НАНЕСЕНИЕ МАСТИК



может осуществляться вручную (с применением кистей или валиков), пневматическим и безвоздушным распылением



Нанесение первого слоя мастики осуществляется не позднее чем через 4 часа после подготовки поверхности



При защите металлических поверхностей мастики наносятся в два-три слоя при средней толщине каждого слоя 50-70 микрон.



мастику необходимо периодически, но не реже одного раза в тридцать минут, перемешивать, не допуская оседания пигментов

# Инструкция по применению линейки мастик «Вектор» и композиции «Магистраль»

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ ПЕРЕД ОКРАШИВАНИЕМ

- Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию заключается в удалении окалины, слабо сцепленных продуктов коррозии или консервационных покрытий и может осуществляться вручную, с применением металлических щеток, скребков и шлифовальной бумаги или механизированным способом, с применением шлифовальных машин, иглофрез и т.д. Подготовленная к окраске поверхность должна соответствовать третьей степени очистки по ГОСТ 9.402-80.

- Поверхности, имеющие жировые загрязнения, следует обезжирить путем протирки бензином, растворителем для лакокрасочной промышленности или сольвентом.

- При окрашивании неметаллических поверхностей (бетон, стеклохолст и т.д.) следует руководствоваться положениями технологической инструкции по применению гидроизоляционного состава Вектор 1214Б.

## ПОДГОТОВКА МАСТИК ВЕКТОР К ПРИМЕНЕНИЮ

1. Вскрыть емкости с компонентами 1 и 2.

2. Перемешать компонент до получения массы однородной консистенции (5-15 минут в зависимости от количества второго компонента).

3. Полностью перелить компонент 1 в емкость с компонентом 2. Полученная после перемешивания (в течение 5-10 минут) смесь компонентов (мастика) готова к применению. Мастика должна быть израсходована не позднее чем через 24 часа после смешивания компонентов.

4. При необходимости ускорения процесса полимеризации покрытия перелить часть подготовленной мастики в освобожденную емкость из-под компонента 1 и добавить ускоритель полимеризации из расчета: 30 миллилитров ускорителя полимеризации на 1 килограмм мастики. Мاستику с ускорителем полимеризации необходимо использовать в течение 2-х часов после добавления ускорителя.

## НАНЕСЕНИЕ МАСТИК

- Нанесение мастик может осуществляться вручную (с применением кистей или валиков), пневматическим и безвоздушным распылением. Способ нанесения мастик определяется производителем работ самостоятельно, исходя из геометрических размеров и формы окрашиваемых объектов, производственно-технических возможностей и квалификации персонала.

- Нанесение первого слоя мастики осуществляется не позднее чем через 4 часа после подготовки поверхности.

- При защите металлических поверхностей мастики наносятся в два-три слоя при средней толщине каждого слоя 50-70 микрон.

- В процессе работы мастику необходимо периодически, но не реже одного раза в тридцать минут, перемешивать, не допуская оседания пигментов.

- Перед вторичным или финишным окрашиванием каждый предыдущий слой просушивается при естественной температуре окружающего воздуха до степени 4, в соответствии с ГОСТ 19007-73.

- Для обеспечения необходимых защитных свойств покрытий необходимо контролировать их качество. Контроль внешнего вида, толщины, а также, при необходимости, адгезии и сплошности следует производить в соответствии с требованиями СНиП 3.04.03-85 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии» и ТУ на материал. Контроль толщины в полевых условиях рекомендуется осуществлять с помощью толщиномеров.