

Краткое описание технологического процесса окрашивания конусного изделия (остова).

Покраска нижней части изделия является этапом технологического процесса производства готовой продукции.

Технологический процесс покраски изделия состоит из следующих операций:

- установка изделия на вращатель;
- подготовка окрашиваемой поверхности;
- приготовление ЛКМ;
- нанесение лакокрасочного покрытия на изделие;
- снятие изделия с вращателя и установка его на тележку (ложементы) или аналогичное приспособление;
- сушка окрашенного изделия.

Средства технологического оснащения

Основное технологическое оборудование, оснастка, средства измерения и их краткие технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1

№	Наименование оборудования
1	Вращатель-2 шт
2	Краскопульт пневматический с диаметром сопла 1,8-2,0 мм
3	Система подачи воздуха
4	Система вентиляции и кондиционирования
5	Весы, погрешность $\pm 0,5$ г
6	Тележка (ложементы) или аналогичное приспособление для сушки
7	Подвесной мостовой кран

Приготовление ЛКМ

В чистом стеклянном или пластиковом сосуде смешать компоненты А и Б по весу и тщательно перемешать. К полученной смеси добавить разбавитель по весу, тщательно перемешать. После смешения, перед нанесением на изделие, готовый ЛКМ необходимо выдержать не менее 30 минут.

Установка изделия на вращатель.

Идентифицировать необработанное изделие и установить его при помощи подвесного мостового крана на вращатель, закрепить на роликах.

Подготовка поверхности

В технологическом процессе окрашивания начальной операцией является подготовка поверхности. Подготовка окрашиваемой поверхности заключается в обезжиривании органическими растворителями. Обезжиривание необходимо произвести непосредственно перед окрашиванием.

Перед началом работы проверить чистоту рабочего места, при необходимости удалить пыль и грязь с поверхности пола и оборудования.

Продуть сжатым воздухом поверхность изделия, обезжирить нижнюю часть изделия методом протирания чистой льняной тканью, обильно смоченной органическим растворителем. При этом, одной рукой производится смачивание поверхности остова ацетоном, а другой протирание смоченной поверхности сухой чистой тканью. Для исключения нанесения лакокрасочного покрытия за пределы зоны окрашивания

необходимо обозначить границу нанесения ЛКМ клейкой малярной лентой и заклеить изолентой область, не подлежащую окрашиванию.

Поверхность, подготовленная к окрашиванию, должна быть сухая, обеспыленной, без загрязнений маслами или смазками. Качество подготовки поверхности проверяется визуально.

Нанесение лакокрасочного покрытия на изделие

Окрашивание изделия производится методом пневматического распыления ЛКМ. Залить подготовленный ЛКМ в чашку распылителя через одноразовый конический фильтр, подать на распылитель сжатый воздух давлением около 3 атм. Включить вращатель, установив скорость вращения остова 100 оборотов в минуту. Равномерно перемещая факел распылителя вдоль поверхности предназначенной для окрашивания нанести первый слой. С интервалом около 10 минут нанести второй и третий слой покрытия.

По завершении работ необходимо сразу промыть распылитель растворителем. Залить растворитель в чашку распылителя и нажать на курок.

Снятие изделия с вращателя и установка его на тележку (ложементы) или аналогичное приспособление

Через 10 минут после окрашивания изделие снять при помощи подвешного мостового крана с вращателя, положить неокрашенной стороной на тележку или аналогичное приспособление для продолжения процесса сушки.

Сушка окрашенного изделия

Под сушкой (отверждением) ЛКМ понимают процесс перехода пленки ЛКМ из жидкого в стеклообразное состояние с фиксированием требуемых технологических, физико-механических и защитных свойств.

Температура в помещении должна быть не ниже +10°C, влажность не выше 80%. Во время сушки необходимо исключить запыленность и обеспечить достаточный воздухообмен.

Изделие готово к складированию и перевозке не менее чем через 30 часов после нанесения последнего слоя ЛКМ.

0,5 кг разбавителя, состав: ксилол-100%

Составлено
Старший инженер-технолог

О.А. Козыркина