

9. Підготовка поверхонь під фарбування

- 9.1. Інструменти для малярних робіт.
- 9.2. Пристрої для виконання опоряджувальних робіт на висоті.
- 9.3. Підготовка поверхонь під фарбування водними сумішами.
- 9.4. Підготовка обштукатурених поверхонь під фарбування неводними сумішами.
- 9.5. Підготовка дерев'яних поверхонь під фарбування неводними сумішами.
- 9.6. Підготовка металевих поверхонь під фарбування.

9.1 Інструменти для малярних робіт

Для виконання різних підготовчих операцій і фарбування поверхонь опоряджувальними широко застосовують різні машини і механізми. Проте, деякі підготовчі операції (зокрема, розрізування щілин, підмазування їх, підготовку та фарбування невеликих ділянок поверхні, дрібних деталей тощо) виконують вручну.

Наведемо коротку характеристику інструментів, які застосовують для виконання цих робіт.

Сталевий шпатель (рис. 9.1, а) призначений для знімання старих клейових плівок, розрізання щілин, нанесення підмазувальної пасти і останнього шару суцільної шпаклівки на обштукатурені, дерев'яні та металеві поверхні. Він може бути з дерев'яною або металевою ручкою. Виготовляють шпатель з пружної листової сталі.

Дерев'яним, шпателем (рис. 9.1, б) наносять перший шар суцільної шпаклівки на обштукатурену поверхню. Його можна застосовувати для нанесення вапняно-гіпсового розчину безпіскової накривки. Для підвищення продуктивності праці-найкраще користуватись шпателем завширшки 150—200 мм. Після закінчення роботи набряклий від води шпатель чим-небудь притискують, щоб він не пожолобився після висихання.

Шпатель з гумовим лезом застосовують для нанесення шпаклівки на різні поверхні і розрівнювання її після нанесення маховою щіткою або механізованим способом. Робочу частину шпателя (лезо) завширшки 90—100 мм виготовляють з еластичної гуми, яку затискують в дерев'яній або пластмасовій ручці. За формою він такий самий, як і сталевий.

Для підвищення продуктивності праці застосовують більший за розміром шпатель завширшки 200—250 мм (рис. 9.2).

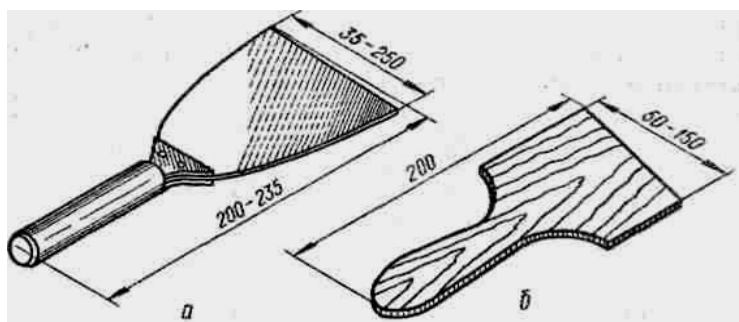


Рис. 9.1.Шпателі: а) сталевий; б) дерев'яний

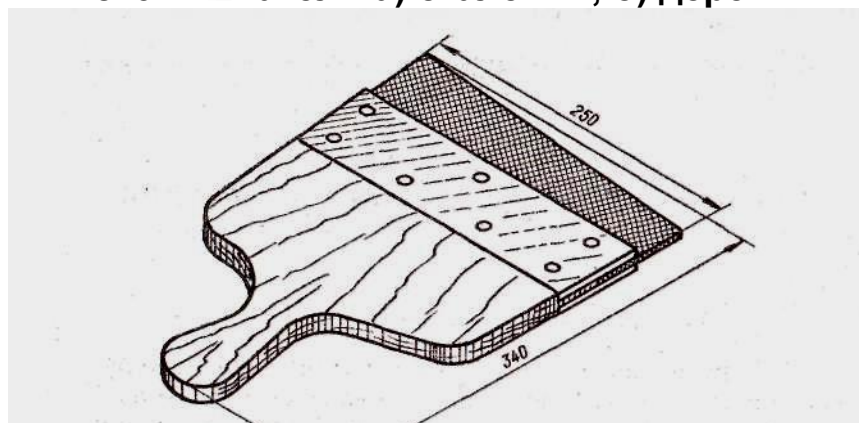


Рис. 9.2. Шпатель з гумовим лезом

На невеликі профільні частини поверхонь (віконні рами, плінтуси, двері тощо) наносять шпаклівку гумовими пластинками різних розмірів (залежно від ширини профільної поверхні) або спеціальними шпателю з гумовими профільованими наконечниками. Такий шпатель виготовляють з еластичної гуми за профілем деталей, що застосовують на даному будівельному об'єкті.

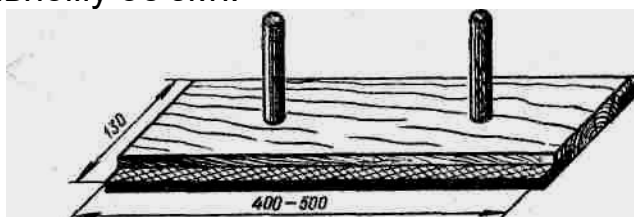


Рис.9.3. Гумовий півтерок

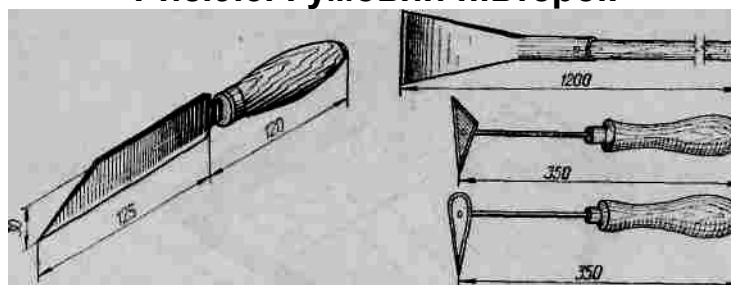


Рис. 9.4. Ніж металевий

Рис. 9.5. Скребочки металеві

Гумовий півтерок (рис. 9.3) призначений для нанесення і розрівнювання першого шару суцільної шпаклівки, а також безпіскової накривки. Порівняно з металевим або дерев'яним шпателем застосування гумового півтерка підвищує продуктивність праці у 1,5—2 рази.

Металевий ніж (рис. 9.4) з дерев'яною ручкою використовують для розрізування щілин на обштукатуреній поверхні.

Металевими скребачками (рис. 9.5) різної форми знімають старі клейові і олійні плівки. Сталеві щітки та їжаки (рис. 9.6) застосовують для знімання іржі та окалини з металевої поверхні. Виготовляють їх із сталевого дроту.

Пристрій для згладження поверхні (рис. 9.7) призначений для чищення і згладження обштукатурених поверхонь від крапель розчину і зернин піску. Для згладження використовують природний камінь (твердий пісковик), кусок деревини або білої силікатної цегли, з яких виготовляють бруски у вигляді паралелепіпедів. Для зручності в роботі брусок затискають в обойму пристрою.

Сталевою гладилкою наносять та згладжують шар безпіскової накривки. Гладилку виготовляють з інструментальної сталі завтовшки 1,0—1,5 мм.

Дерев'яну терку застосовують для чищення, перетирання і розрівнювання підмазаних обштукатурених поверхонь.

Рогожна щітка (рис. 9.8, а) призначена для змочування поверхні водою, розмивання старої клейової плівки і нанесення водних ґрунтовок на поверхні. Рогожну щітку до початку роботи треба міцно перев'язати, щоб скоротити робочу довжину її волокон, і насадити на дерев'яний держак. Вручну фарбують поверхні щітками, виготовленими з волосіні або м'якої свинячої щетини. Вони бувають різних форм і розмірів. Розмір щітки вибирають залежно від поверхні, яку фарбують. Поверхні фарбують також валиками.

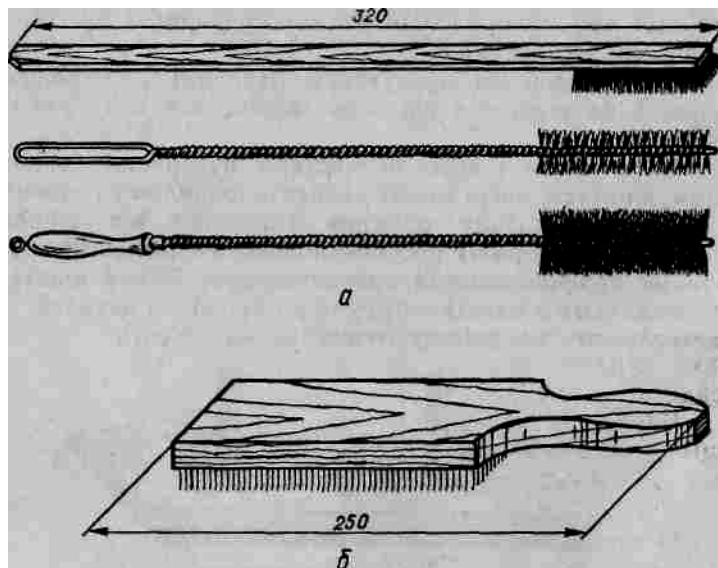


Рис. 9.6. Інструменти для очищення металевих поверхонь:
а — радіаторів опалення; **б** — рівних поверхонь

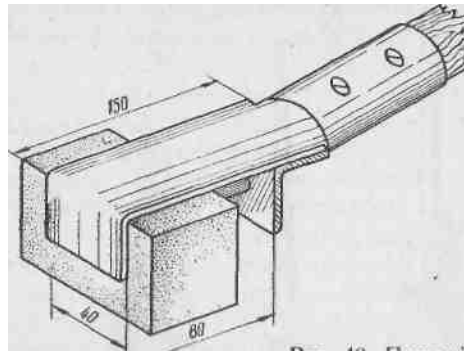


Рис. 9.7. Пристрій для згладження поверхні

Махова щітка типу КМ (рис. 9.8, б) забезпечує високу продуктивність праці при фарбуванні великих площ. Махові щітки діаметром 60 або 65 мм виготовляють з волосіні. Для фарбування стелі та верхніх ділянок стін з підлоги махову щітку насаджують на дерев'яний держак завдовжки 80—100 см.

Щітки-ручники типу КР (рис. 9.8, в) застосовують для фарбування невеликих ділянок поверхонь водними або олійними сумішами. Їх виготовляють різних діаметрів (25, 30, 35, 40, 45, 50, 55 мм) з волосіні. Для зручності в роботі волосінь ручника слід перев'язувати шпагатом.

Ручники, в яких волосінь прикріплена до дерев'яної ручки клеєм, розмокають під час роботи з водними сумішами або при зберіганні їх у воді після фарбування олійними сумішами. Тому до початку роботи новим ручником рекомендується розсунути волосінь, залити всередину трохи олійного лаку і дати їй висохнути. Шар олійного лаку не пустить воду всередину дерев'яної обійми і захистить щітку від розмокання клею та випадання волосіні.

Щітки плоскі типу КП (рис. 9.8, г) застосовують для фарбування невеликих ділянок поверхні (вікон, дверей тощо), а також оздоблення пофарбованих поверхонь під цінні породи деревини і каменю. Щітки виготовляють різної ширини (35, 40, 50, 60, 75 або 110 мм) з волосіні. Плоскі щітки перед початком роботи шпагатом не перев'язують.

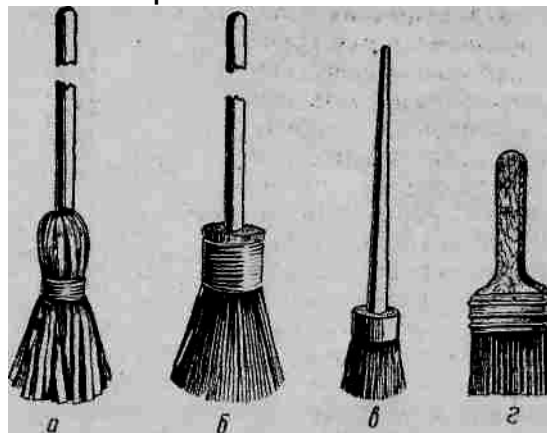


Рис. 9.8. Щітки: а — рогожна; б — махова; в — ручник; г — плоска

Щітка-макловиця типу КМА (рис. 9.9) призначена для ґрунтування і фарбування поверхонь водними малярними сумішами на великих

площах. Робочу частину щітки виготовляють з волосіні завдовжки 10—12 см. По периметру її робочої частини до волосіні добавляють щетину, щоб щітка стала пружнішою і волосінь не заламувалась під час роботи. При фарбуванні макловицею значно підвищується продуктивність праці маляра.

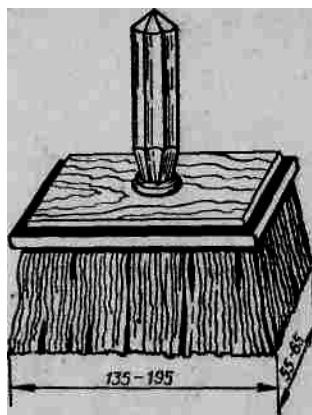


Рис. 9.9. Щітка-макловиця

До початку роботи з маховою щіткою або ручником 11 перев'язують шпагатом так, щоб на $\frac{2}{3}$ скоротити довжину волосіні. Це роблять у такій послідовності (рис. 9.10), Невеликий відрізок шпагату накладають навколо волосіні щітки у вигляді петлі 1 і зав'язують його навколо ручки під обіймою 2. Беруть великий відрізок шпагату, на одному кінці якого роблять петлю у вигляді морського вузла 3 і надівають її на волосінь щітки 4. З короткого кінця шпагату, роблять другу петлю 5, притискають її уздовж волосіні і обв'язують щітку довгим кінцем шпагату, накладаючи витки один біля одного на потрібну довжину волосіні 6 і 7. Короткий кінець шпагату протягують крізь першу петлю, а довгий — крізь другу і зав'язують їх на ручці під обіймою 8.

Замість шпагату щітку можна перев'язати шматком тканини. Для цього з бавовняної тканини відрізають стрічку, ширина якої дорівнює подвійній довжині волосіні щітки. Обмотують щітку тканиною і перев'язують її шпагатом на потрібній відстані від обійми. Верхню частину тканини відгортають до суміщення її з другою частиною і на ручці перев'язують їх шпагатом.

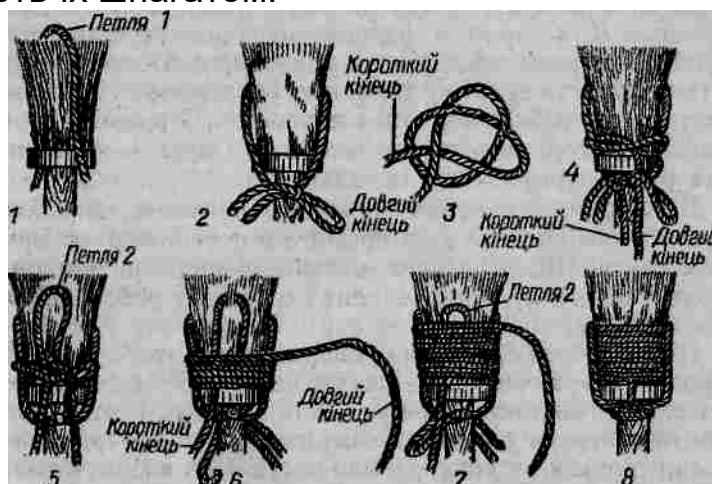


Рис. 9.10. Перев'язування щітки шпагатом

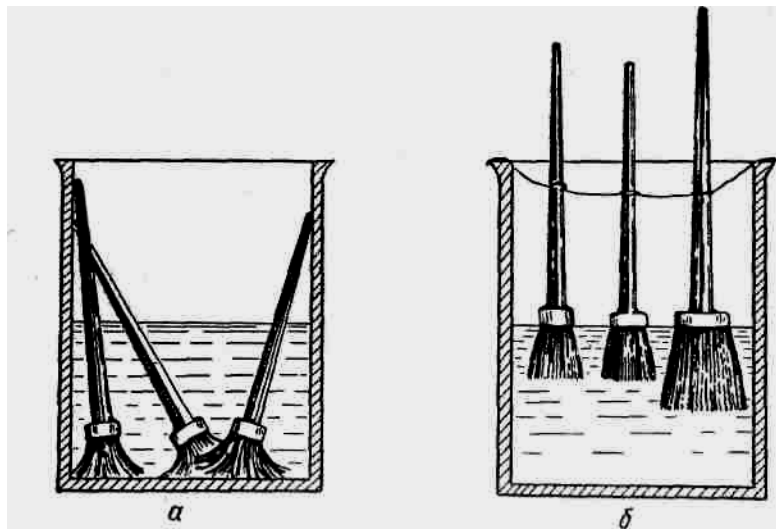


Рис. 9.11. Тимчасове зберігання щіток у відрі з водою: а — неправильне; б — правильне

Щоб подовжити строк придатності щіток, після роботи водними сумішами їх слід промити в чистій воді, витерти і висушити. Щітки, в яких волосінь посаджена на клею в дерев'яну ручку, при тривалих перервах у роботі всихають, тому перед роботою їх варто намочувати у воді.

Після роботи олійними сумішами щітку треба промити в розчиннику: скипидарі, бензині або гасі. Часте миття щіток у розчиннику погіршує якість волосіні, тому під час коротких перерв у роботі їх зберігають у воді. При цьому не варто опускати щітку на дно посудини з водою, оскільки волосінь згинатиметься (рис. 9.11, а). Її треба підв'язувати шпагатом в посудині так, щоб була змочена тільки волосінь (рис. 9.11, б). З цією метою можна користуватись також спеціальними затискачами. Такі щітки розміщують уздовж стінок посудини.

9.2. Пристрої для виконання опоряджувальних робіт на висоті

Внутрішні малярні роботи на висоті до 4 виконують з козлів, інвентарних столиків, а у виняткових випадках при невеликих обсягах ремонтних робіт з розсувних драбин або драбин. Зовнішні і внутрішні роботи на висоті понад 4 м виконують з колісок, пересувних вишок або риштувань. З риштувань працюють тільки в тих випадках, якщо вони були встановлені для штукатурних або інших видів робіт, оскільки ставити їх лише для малярних робіт недоцільно.

Дерев'яні козли заввишки 90—120 см (залежно від висоти приміщення) виготовляють із соснових дощок і застосовують при невеликих обсягах малярних робіт. У масовому будівництві користуються металевими інвентарними столиками.

Пересувний різновисотний столик (рис. 9.12, а) виготовляють з труб або кутникової сталі. Він складається з чотиристоякового опорного каркаса, драбини і дерев'яного настилу. У кожній конструкції столика передбачено піднімання настилу за рахунок висувних стояків, які

переміщують уздовж нерухомих стояків і закріплюють штирями або спеціальними затискними гвинтами на потрібній висоті (від 0,7 до 1,7—2,5 м). Як настил використовують інвентарний дерев'яний щит розміром від 60x120 до 80x160 см. Для влаштування штукатурного помосту водночас встановлюють кілька столиків на певній відстані один від одного, а прольоти між ними перекривають інвентарними щитами.

Двовисотний столик (рис. 9.12, б) складається з опорного каркасу, драбини, захисних засобів (поручнів), настилу і полиці для розміщення пристроїв та інструменту. Столик призначений для виконання опоряджувальних робіт в приміщеннях заввишки 2,5—2,7 м. Конструкція його дає змогу фіксувати положення настилу на двох рівнях, 0,7 і 0,9 м. Робоча площадка - столика має розмір 60x100 см, маса його становить 22 кг.

Універсальний столик (рис. 9.12, в) складається з чотиристоюого прямого опорного каркасу, різновисотного опорного каркасу, драбини, настилу і полиці. Столик призначений для виконання опоряджувальних робіт в приміщеннях заввишки 2,5—2,7 м, а також у сходових клітках. Конструкція його дає змогу фіксувати положення настилу у двох рівнях. Працюючи у звичайному приміщенні, настил можна встановити на висоті 0,7 або 0,9 м. Для роботи на сходовій клітці до столика приєднують різновисотний опорний каркас, обладнаний підкосом. При такому положенні столика настил можна встановити на висоті 0,75 або 0,95 м. Робоча площадка столика становить 60x100 см, маса його — 24 кг.

Розсувні драбини (рис. 9.13) виготовляють з деревини або металевих труб діаметром 22,5 мм. Дерев'яна розсувна драбина складається з двох драбин, з'єднаних у верхній частині спеціальним металевим шарніром, який фіксує її положення при максимальному розсуванні і застерігає від самовільного розсування. Якщо шарніра немає, то робоче положення розсувної драбини фіксується двома металевими гачками завдовжки 70—100 см. Висота розсувної драбини становить 2,0—2,8 м.

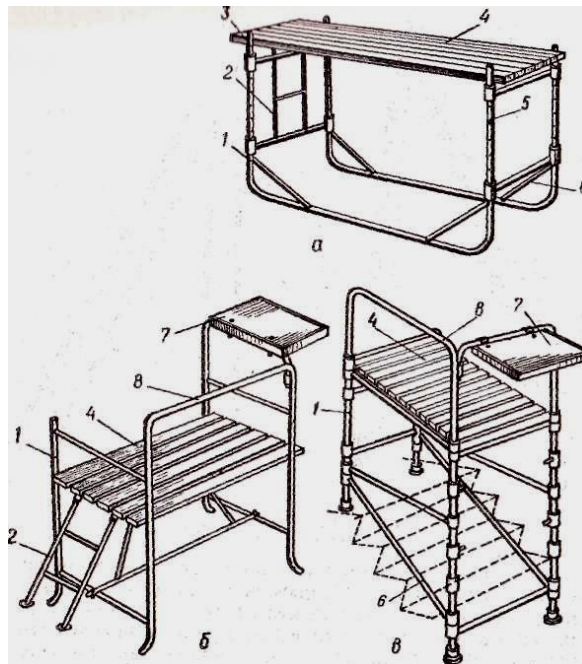


Рис. 9.12. Пересувні інвентарні столики:
 а — різновисотний; б — двовисотний; в — універсальний; 1 — нерухомий стояк; 2 — драбина; 3 — висувний стояк; 4 — настил; 5 — штир; 6 — підкіс; 7 — полиця; 8 — поручні

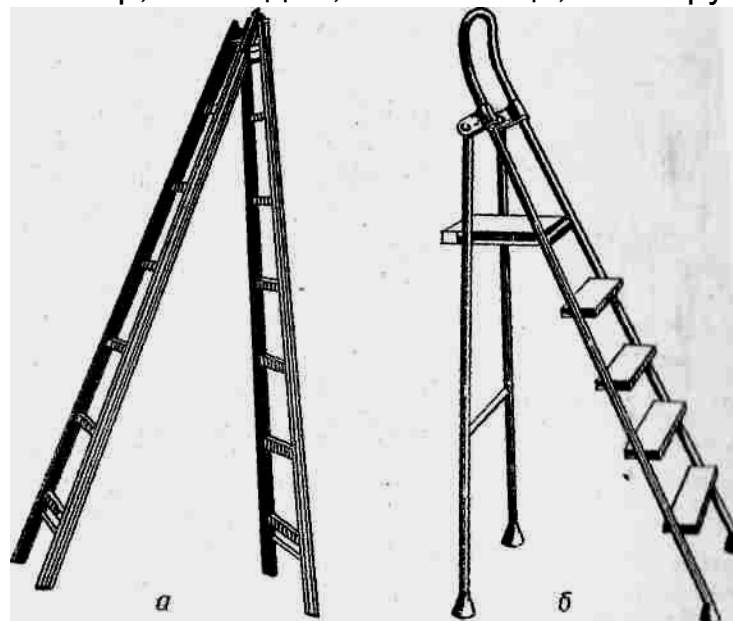


Рис. 9.13. Розсувні драбини: а — дерев'яна; б — металева
 Для роботи у низьких приміщеннях краще застосовувати металеві розсувні драбини, обладнані фіксуючим пристроєм і полицею, які у неробочому стані легко складаються.

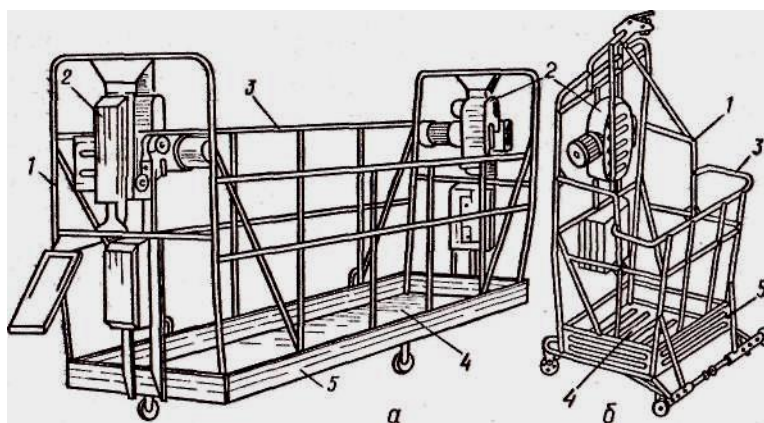


Рис. 9.14. Колиски:

а — самопідіймальна ТП-11; б — самопідіймальна одномісна ЛОС-100-120: 1 — каркас; 2 — електролебідки; 3 — поручні; 4 — настил; 5 — захисний борт

Укладаючи на них інвентарні щити або дошки, можна робити легкі риштування.

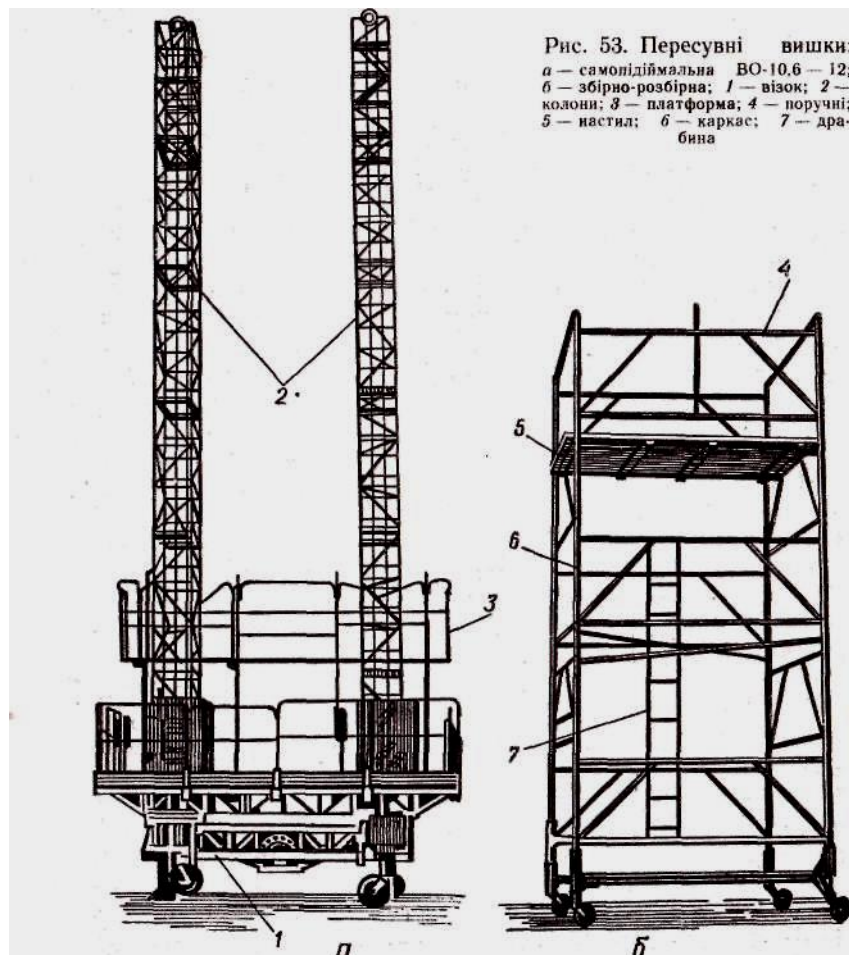
Для виконання дрібних ремонтних робіт використовують приставні драбини різної довжини. Щоб запобігти ковзанню драбини під час роботи, її кінці обмотують ганчірками або прибивають гумові пластинки.

Колиски застосовують при фарбуванні фасадів будинків. За принципом переміщення вони бувають самопідіймальні, обладнані електролебідками, та такі, які піднімають за допомогою лебідок, встановлених на землі. Самопідіймальні колиски різних марок ЛОС-100-120, ЛС-80-250, ЛЗ-30-250, ЛП-11М, ТП-11 тощо відрізняються одна від одної габаритними розмірами та тоннажністю. Зручна в експлуатації самопідіймальна кошик ТП-11 (рис. 9.14, а) призначена для піднімання двох робітників і 100 кг вантажу на висоту до 100 м. Робоча площадка кошика розміром 0,97 х 4,4 м витримує навантаження до 300 кг. Кошик складається з металевих каркасу 1 з поручнями 3, двох електролебідок 2, суцільного металевих настилу 4 із захисним бортом 5 завширшки 15 см. Піднімають кошик за допомогою двох сталевих тросів, які перекидаються через блоки, розміщені на кінцях консольних балок, що закріплюються на даху або горищному перекритті. Після включення лебідок в електромережу троси починають намотуватись на відповідні барабани лебідок і піднімають кошик. При переключенні лебідки на зворотний рух троси розмотуються і кошик опускається.

Для виконання дрібних ремонтних робіт на фасадах будинків і фарбування ринв застосовують одномісну самопідіймальну кошик ЛОС-100—120 (рис. 9.14, б). Вона складається з металевих каркасу 1, електролебідки 2, суцільного металевих настилу 4 з захисним бортом 5 15 см завширшки. Кошик призначена для піднімання одного робітника і 20 кг вантажу на висоту до 100 м. Піднімається кошик за допомогою одного троса.

Пересувні вишки бувають самопідіймальні та збірно-розбірні, їх використовують для фарбування фасадів три-, чотириповерхових будинків і для робіт всередині будівель.

Пересувна самопідіймальна вишка ВО-10,6—12 (рис 58, а) складається з двох колон 2, двох візків та рр^ бьчої платформи 3, Платформа за допомогою лебідки з електроприводом пересувається вздовж колон як напрямних з відмітки 1,25 до 10,6 м і може зупинятись на різних висотах у цих межах. Розмір робочої площадки платформи становить 2x4 м. Переміщення платформи здійснюється з пульта управління, що міститься на ній. Якщо електроенергії немає, то платформа пересувається за допомогою ручного привода лебідки, обладнаного поряд з електричним. Вишка спирається на чотири колеса з гумовими ободами. На нове місце роботи у межах одного будинку вишку пересувають вручну, попередньо опустивши платформу до нижньої відмітки 1,25 м. Максимально допустиме навантаження на платформу 500 кг.



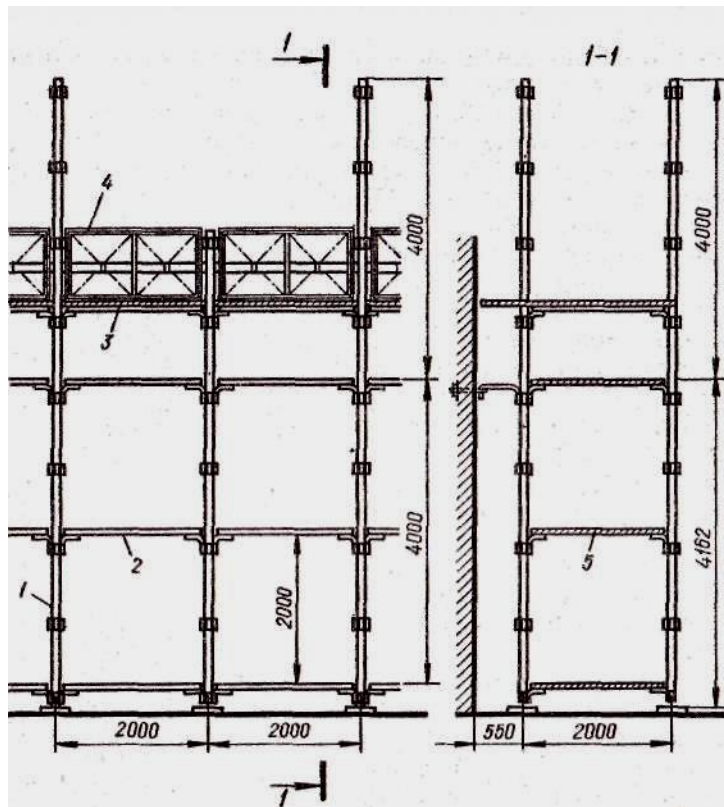


Рис. 9.16. Трубчасті безболтові риштування:

1 — опора; 2 — прогін; 3 — дерев'яний настил; 4 — поручні; 5 — поперечка

Пересувна збірно-розбірна вишка (рис. 9.15, б) дає змогу виконувати опоряджувальні роботи на висоті до 6 м. Вона складається з металевого збірного каркаса 6, що спирається на чотири колеса, драбини 7, захисного поручня 4 та дерев'яного настилу 5. На робочому місці вишки збирають із окремих секцій, нарощуючи їх до потрібної висоти. Розмір робочої площадки вишки становить 2х2 м; максимально допустиме навантаження — 200 кг.

У межах приміщення або фасаду будинку вишку пересувають вручну.

Інвентарні риштуванню бувають дерев'яні, трубчасті, струнні (підвісні) тощо.

Трубчасті безболтові риштування (рис. 9.16) застосовують для штукатурення фасадів будинків заввишки до 40 м. Вони складаються з опор, прогонів, поперечок, поручнів та дерев'яного настилу. До кінців прогонів і поперечок приварено гачки, а вздовж опор на відстані 2 м один від одного — спеціальні патрубки. Під час монтажу риштувань гачок прогону вставляють у патрубок опори. Опори встановлюють вздовж стіни на відстані 2 м одна від одної. Башмаки опор спираються на дерев'яні підкладки, підмощені під кожен пару опор. Риштування завширшки 2 м

прикріплюють до стін гачками, які встановлюють в петлі анкерних болтів, заздалегідь закріплених у стіні.

На прогони укладають інвентарні дерев'яні щити. Настили риштувань обгороджують інвентарним поручнем заввишки не менш як 1 м, у нижній частині якого закріплюють бортову дошку. Окремі яруси риштувань сполучають сходами.

Підвісні (струнні) риштування (рис. 9.17) підвішують до металевих або дерев'яних консольних балок, які закріплюють під дахом. Струни риштувань складаються з окремих ланок завдовжки 4 м кожна. До струн приварені спеціальні гачки, в які закладають прогони настилу, поручні та бортову дошку. Відстань між струнами вздовж стіни становить 2,5—4,0 м; ширина настилу — 2,0—2,5 м. Щоб риштування не розгойдувались, їх у деяких місцях прикріплюють до стіни спеціальними жорсткими стяжками.

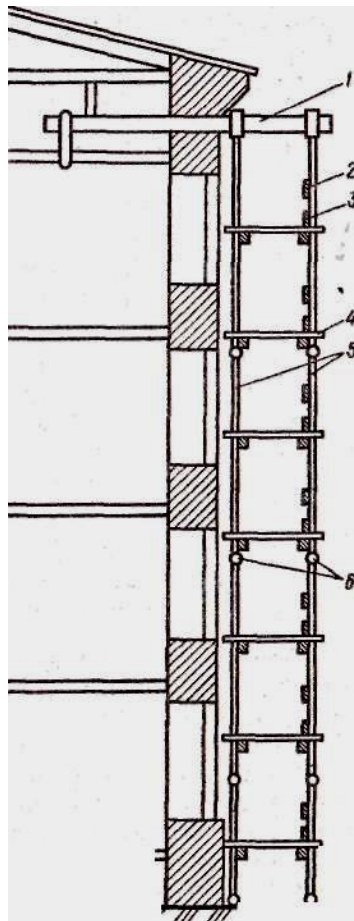


Рис. 9.17. Підвісні (струнні) риштування: 1 – консоль, 2 – поручні, 3 – бортова дошка, 4 – дерев'яний настил, 5 – струни, 6 - шарніри

9.3. Підготовка поверхонь під фарбування водними сумішами

Водними сумішами фарбують обштукатурені, бетонні, цегляні або дерев'яні поверхні. Кількість операцій, які потрібно виконати при підготовці поверхні, залежить від категорії фарбування (просте,

поліпшене тощо), а також від виду фарбування і матеріалу поверхні (табл. 1).

Підготовка поверхонь під фарбування клейовими сумішами. Клейовими сумішами фарбують обштукатурені, бетонні і гіпсолиті сухі поверхні у приміщеннях, що не зазнають дії вологи. За якістю клейові фарбування бувають, прості, поліпшені і високоякісні.

При підготовці обштукатуреної поверхні під просте фарбування її очищають і згладжують, після чого грунтують. При підготовці поверхні під поліпшене фарбування, крім перелічених вище робіт, ще розрізують щілини, підмазують їх і вибоїни, шліфують підмазані місця і вдруге грунтують. Причому перше грунтування роблять після розрізування щілин, а друге — перед фарбуванням.

Починають підготовку поверхні з її очищення від пилу, бруду, крапель і потьоків штукатурного розчину, видалення різних плям. Щоб усунути ці дефекти (крім видалення плям), всю поверхню згладжують торцем дерев'яного бруска або бруском пемзи, пересуваючи їх колоподібними рухами. З цією самою метою застосовують шліфувальну шкурку, яку намотують у 3—4 шари на корпус спеціального пристрою (рис. 9.18) і затискають пружинним затискачем. Подовжена ручка пристрою дає змогу обробляти поверхні, стоячи на підлозі. Коли верхній шар шкурки витирається, його обривають і роботу виконують другим шаром і так далі.

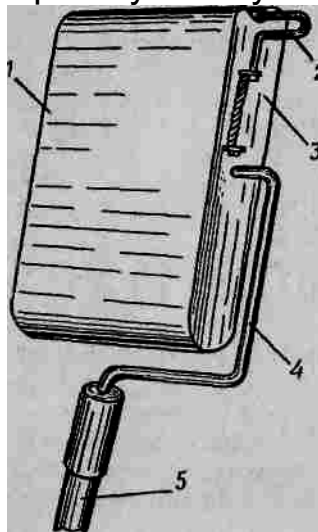


Рис. 9.18. Пристрій для очищення поверхні шліфувальною шкуркою: 1 - шліфувальна шкурка; 2 - пружинний затискач; 3 — корпус; 4—вилка; 5 —ручка

Під час очищення поверхні робітник, стоячи впівоберта до стіни на відстані 1 м від неї, злегка притискує до стіни пристрій так, щоб рукоятка була під кутом 30—40° до стіни, і пересуває його вертикальними або горизонтальними рухами. При цьому з поверхні усуваються сліди від терки, що залишилися після затирання накривного шару штукатурки під час штукатурення, а також зерна піску, які виступають над поверхнею штукатурки. Великі краплі розчину знімають металевим шпателем. Малі (волосні) щілини, які утворилися після висихання штукатурки, затирають

дерев'яною теркою, змочуючи поверхню водою. Механічні пошкодження штукатурки (вибоїни), а також щілини підмазують, попередньо розрізуючи їх металевим шпателем або штукатурним ножом на глибину 2-3 мм під кутом 40—45°, щоб краще було заповнити їх підмазувальною сумішшю. Великі й глибокі щілини розрізують на всю товщину штукатурного шару. Аби підмазувальна суміш добре трималась у щілинах або вибоїнах, поверхню слід змочити водою або при поліпшеній підготовці виконати перше ґрунтування спеціальною сумішшю. Ґрунтувальна суміш призначена для зменшення відсмоктуючої здатності пористої поверхні і створення на ній міцної плівки, яка під час фарбування дасть змогу створити рівномірне фарбове покриття.

Ту чи іншу ґрунтувальну суміш застосовують залежно від виду поверхні, яку треба фарбувати, і способу фарбування. Під клейове фарбування використовують купоросну, галунну або миловарну ґрунтовку.

Мідний купорос або галуни, що входять до складу ґрунтовки, реагує з господарським милом, утворюючи нерозчинні у воді металеві солі жирних кислот, які разом з іншими складовими частинами ґрунтовки і створюють на поверхні міцну плівку. Крім того, мідний купорос є добрим антисептиком, тобто речовиною, здатною знешкоджувати гнильні бактерії. Тому у ґрунтовці його застосовують також як протраву.

Склад купоросної ґрунтовки (на 10л суміші)		
Мідний купорос		200—250 г
Мило господарське (40%-не)		250 г
Клей тваринний сухий		200 г
Оліфа		25—30 г
Крейда		2—3 кг До 10 л
Вода		2-3 кг
		До 10 л

Спосіб приготування. Сухий клей подрібнюють і протягом 6—12 год замочують у воді. Клей підігривають і, перемішуючи його, добавляють мило, нарізане дрібними кусочками (стружкою). У 2 л гарячої води в окремій дерев'яній або скляній посудині розчиняють мідний купорос. До мильно-клейового розчину, старанно перемішуючи, добавляють оліфу. В утворену емульсію ОВ поступово вливають розчин мідного купоросу, засипають крейду і всю суміш розводять водою до об'єму 10 л.

Цю суміш застосовують для першого ґрунтування під поліпшене клейове фарбування і для остаточного ґрунтування під просте фарбування. Якщо немає мідного купоросу, то його можна замінити алюмінієво-калієвими галунами з розрахунку 250—300 г галунів на 10 л ґрунтувальної суміші. **Склад вапняної миловарної ґрунтовки (на 10 л суміші)**

Вапно негашене 1,2—2,0 кг

Мило господарське (40%-не) 150—200 г
 Оліфа 25—30 г
 Вода До 10 л

Спосіб приготування. Мило, нарізане дрібними кусочками, розчиняють окремо в невеликій кількості гарячої води і додають до нього оліфу. В окремій посудині гасять вапно. В момент найбільш інтенсивного гасіння (кипіння) вапна до нього при ретельному перемішуванні додають мильний розчин. Готову суміш розводять водою до об'єму 10 л.

Таблиця 2. Операції, які виконують під час фарбування поверхонь водними сумішами всередині приміщень

Операція	Фарбування										
	клеєве			вапняне		казеїнове		силікатне	дисперсійні сумішами	цементне	полімерцементне
	просте	полішпене	високоякісне	по шпукатурці і бетону	по дереву і цеглі	полішпене	високоякісне				
Змочування водою	-	-	-	+	+	-	-	-	-	+	-
Очищення і згладжування торцем деревини або шліфувальною шкуркою	+	+	+	+	-	+	+	-	+	+	+
Розрізування щілин	-	+	+	+	-	+	+	-	+	-	+
Перше ґрунтування	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Часткове підмазування	-	+	+	+	-	+	+	-	+	-	+
Шліфування підмазаних місць	-	+	+	+	-	+	+	-	+	-	+
Перше суцільне шпаклювання	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
Шліфування	-	+	+	-	-	-	-	-	-	-	-
Друге ґрунтування	-	+	+	-	-	+	+	-	-	-	-
Друге шпаклювання	-	-	+	-	-	+	+	-	-	-	-
Шліфування	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
Третє ґрунтування (з підфарбуванням)	-	-	+	-	-	-	-	-	-	-	-
Фарбування	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Торцювання	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Примітки: 1. Знаком «+» позначено операції, які необхідно виконати при певному виді фарбування. 2. Перше ґрунтування під фарбування казеїновими фарбами виконують перед фарбуванням.

Миловарну ґрунтовку можна приготувати на інших в'язучих матеріалах. У цьому випадку замість вапна у суміші використовують тваринний клей.

Склад миловарної ґрунтовки (на 10 л суміші)

Клей тваринний	400 г
Мило господарське (40%-не)	400 г
Вода	До 10 л

Спосіб приготування. Клей замочують у 4 — 5 л води, добавляють до нього нарізане дрібними кусочками мило і підігрівають, не доводячи суміш до кипіння. Коли матеріали розчиняться, доливають воду до об'єму 10 л і проціджують.

Ґрунтувальну суміш наносять на поверхню валиком, макловицею, маховою або рогожною щіткою. Працюючи щіткою, перший шар ґрунтовки на стіни наносять горизонтальними рухами з остаточним розтушуванням його у вертикальному напрямі. На стелі ґрунтовку наносять упоперек світла, що падає з вікон, а остаточно розтушовують рухами щітки вздовж світла. Якщо ґрунтовка одна (при простому фарбуванні), то її остаточно розтушовують на стінах горизонтально, а на стелях — упоперек світла.

Коли шар ґрунтовки висохне, починають підмазувати щілини. Склад підмазувальної суміші під водне фарбування повинен відповідати виду фарбування. Значні пошкодження штукатурки (відшарування, вибоїни, глибокі щілини на товщину штукатурного шару тощо) підмазують вапняно-гіпсовим розчином, а незначні — гіпсокрейдяною або гіпсовою підмазкою без додавання піску. Наведемо основні підмазувальні суміші і способи їх приготування.

Склад вапняно-гіпсової підмазки (розчин) (у частинах за об'ємом)

Вапняне тісто	1
Гіпс будівельний	0,3—0,5
Пісок дрібний просіяний	3
Вода	До робочої в'язкості

Спосіб приготування. Вапняне тісто розмішують з водою, проціджують і в ящику змішують з піском. Просіяний в окремій посудині гіпс розводять на вапняному молоці або воді, переливають у вапняний розчин і добре перемішують всю суміш. Підмазку слід приготувати невеликими порціями.

Склад гіпсокрейдяної підмазки на клейовому розчині (у частинах об'ємом)

Гіпс	1
Крейда	2
Клей тваринний (5%-й розчин)	До робочої в'язкості

Спосіб приготування. Окремо приготувляють клейовий

розчин. Суху, мелену і просіяну крейду перемішують з гіпсом. Суміш засипають у клейовий розчин і добре розтирають. Клейової води беруть стільки, скільки потрібно для утворення пасти потрібної в'язкості.

Підготовка поверхонь під фарбування казеїновими сумішами. Казеїновими сумішами фарбують внутрішні або зовнішні обштукатурені і бетонні поверхні. За якістю казеїнові фарбування бувають поліпшені і високоякісні.

При підготовці обштукатуреної поверхні під поліпшене фарбування її очищають і розрівнюють торцем деревини, розрізують і підмазують щілини, шліфують підмазані місця. Ці роботи виконують такими самими сумішами і так само, як і при підготовці під клейове фарбування. Підготовлену поверхню ґрунтують казеїновою ґрунтовкою, яку приготують з готової казеїнової фарби або казеїнового клею.

Склад казеїнової ґрунтовки з казеїнової фарби

Суха казеїнова фарба	10 кг	- •
Оліфа	300 г	
Вода	12—14 л	

Спосіб приготування. У 5л підігрітої до 40...70 °С води, поступово перемішуючи, засипають суху казеїнову фарбу. Розчин треба перемішувати протягом 1,5—2,0 год, тобто доти, доки казеїновий клей, що є у фарбі, не розчиниться повністю. Після охолодження до розчину, інтенсивно перемішуючи, добавляють оліфу і розводять рештою води, за рецептом. Ґрунтовку обов'язково проціджують.

Склад казеїнової ґрунтовки з казеїнового клею

Клей казеїновий сухий	1,2 кг
Крейда мелена	9 кг
Оліфа	300 г
Вода	10—12 л

Спосіб приготування. Казеїновий клей розводять у 5 л підігрітої до 40...70 °С води при безперервному перемішуванні, протягом 1,5—2,0 год. При інтенсивному перемішуванні добавляють оліфу і попередньо розведену водою крейду. Вливають воду, що залишилась, і всю суміш проціджують.

Ґрунтовку наносять на поверхню валиком, макловицею або маховою щіткою, розтушовуючи її так само, як і клейову. Для механізованого нанесення ґрунтовки фарборозпилювачем до її складу перед початком роботи вливають 10%-й розчин алюмінієво-калієвого галуна, який сприяє, загущенню суміші. Це потрібно для того, щоб при фарбуванні суміш сильно не розпилювалась і не набувала туманоподібного стану. Кількість галуна вводять, за потребою до робочої в'язкості ґрунтовки.

При підготовці під високоякісне фарбування казеїновими сумішами після підмазування і шліфування пошкоджених місць поверхню двічі

шпаклюють з шліфуванням і зніманням пилу після кожного шпаклювання. Для шпаклювання застосовують казеїнову шпаклівку.

Під казеїнове фарбування застосовують шпаклівку, приготовлену з готової казеїнової фарби або казеїнового клею. Вона утворює міцну плівку, але потребує старанної попередньої підготовки поверхні. Якщо штукатурка неміцна, то шпаклівка після висихання може порушити накривний шар, який почне відшаровуватись.

Склад казеїнової шпаклівки з казеїнової фарби

Суха казеїнова фарба (біла)	10 кг
Крейда мелена	6 кг
Мило рідке	200—300 г
Оліфа	500 г
Вода	6 л

Спосіб приготування. Суху казеїнову фарбу розводять водою так само, як і під час приготування казеїнової ґрунтовки. До розчину, перемішуючи, добавляють оліфу і попередньо розведене водою мило. В утворену суміш добавляють крейду до робочої в'язкості і перетирають на фарботерці.

Склад казеїнової шпаклівки з казеїнового клею

Клей казеїновий (10%-й розчин)	10 л
Крейда мелена	22 кг
Оліфа	300 г

Спосіб приготування. У приготовлений розчин казеїнового клею при інтенсивному перемішуванні добавляють оліфу. В утворену суміш добавляють крейду до робочої в'язкості і перетирають на фарботерці.

Наносять казеїнову шпаклівку так само, як і клейову. Підготовлену поверхню перед фарбуванням ґрунтують казеїною ґрунтовкою.

Підготовка поверхонь під фарбування вапняними сумішами. Вапняні суміші застосовують для фарбування внутрішніх і зовнішніх обштукатурених, бетонних, кам'яних і дерев'яних поверхонь.

При підготовці обштукатуреної і бетонної поверхонь їх очищають і розрівнюють торцем деревини, розрізують (на штукатурці) і підмазують щілини, вибоїни, раковини, шліфують підмазані місця. Для підмазування щілин застосовують такі самі суміші, що й під час підготовки під клейове фарбування, крім підмазки на купоросній ґрунтовці. Підготовлену поверхню ґрунтують вапняною ґрунтовкою.

Склад вапняної ґрунтовки (на 10 л суміші)

Вапняне тісто	2,5—3,0 кг
Сіль кухонна	100 г
Вода	До 10 л

Спосіб приготування. Вапняне тісто розчиняють у 4—5 л води.

Окремо в 1 л гарячої води розводять сіль. Розчин солі, перемішуючи, вливають у вапняний розчин і добавляють решту води. Перед застосуванням ґрунтовку проціджують.

Для приготування вапняної ґрунтовки можна застосовувати не тільки вапняне тісто, а й грудкове негашене вапно. Сіль у ґрунтовку добавляють лише під час роботи у літній період.

Ґрунтувальну суміш наносять на поверхню щітками або механізованим способом за допомогою фарбопульта. Сушу підготовлену поверхню за 1—2 год до нанесення ґрунтовки змочують водою, щоб створити кращі умови для тверднення (карбонізації) вапняної плівки. Якщо поверхня волога, то змочувати її водою не потрібно.

Підготовляючи дерев'яні і цегляні поверхні під вапняне фарбування, їх очищають від пилу, змочують водою, і ґрунтують вапняною ґрунтовкою. Очищають поверхню від пилу щітками або струменем стисненого повітря, що подається по шлангу від компресора. При механізованому чищенні слід працювати в респіраторі і окулярах. Поверхню можна водночас очистити від пилу і змочити водою, якщо воду подавати на поверхню під тиском по шлангу, а не набризувати її щіткою. Через кілька годин поверхню ґрунтують. Вапняні ґрунтувальні суміші наносять так само, як й інші суміші.

Підготовка поверхонь під фарбування силікатними сумішами. Силікатні суміші застосовують для фарбування внутрішніх і зовнішніх обштукатурених, бетонних і кам'яних поверхонь. При підготовці поверхні її очищають від пилу, жирних плям від мінеральних масел, а пошкоджені місця підмазують цементним розчином і добре затирають. Підготовлена поверхня повинна бути міцною, мати однорідну фактуру на всій площі, лише в такому разі її можна ґрунтувати.

Для ґрунтування фасадів перед фарбуванням силікатними фарбами застосовують розчин калійного рідкого скла густиною 1,15—1,18 г/см³ або розчин флюату магнію чи цинку густиною 1,12 г/см³. Внутрішні поверхні ґрунтують рідким склом густиною 1,2 г/см³. Для ґрунтування пористих поверхонь до складу ґрунтовки добавляють до 20 % дрібнорозмеленого мінерального наповнювача (крейда, діатоміт, трепел тощо)

Склад силікатної ґрунтовки (на 10 л суміші)

Калієве рідке скло (силікатний клей) 100 л

Крейда мелена 1—2 кг

Спосіб приготування. Крейду добре розтирають з невеликою кількістю рідкого скла, після чого вливають решту скла. Розчин перемішують і проціджують.

Ґрунтувальну суміш наносять щітками або механізованим способом. Якщо за певних умов поверхню потрібно шпаклювати, то це роблять силікатною шпаклівкою.

Склад силікатної шпаклівки (у частинах за об'ємом)

Калієве рідке скло	1
Крейда мелена	До робочої в'язкості

Спосіб приготування. У попередньо розведене до густини 1,15—1,18 г/см³ рідке скло при перемішуванні в розчинозмішувачі добавляють крейду до робочої в'язкості. Шпаклівку, що утворилась, перетирають на фарботерці.

Підготовка поверхонь під фарбування цементними сумішами. Цементні суміші застосовують здебільшого для фарбування зовнішніх поверхонь, особливо з підвищеною пористістю. Міцне зчеплення фарбової плівки спостерігається при фарбуванні конструкцій, виконаних з ніздрюватих бетонів. При підготовці поверхні її очищають від пилу, бруду, а пошкоджені місця підмазують цементною підмазкою. Підмазані місця затирають теркою, змочуючи поверхню водою.

Склад цементної підмазки (у частинах за об'ємом)

Суха цементна фарба	1—2
Пісок мілкий просіяний	2
Вода	До робочої в'язкості

Спосіб приготування. Цементну фарбу перемішують з піском у сухому вигляді (гарцюють). До суміші, що утворилась, вливають до робочої в'язкості воду і добре перемішують.

Підготовлену поверхню до нанесення ґрунтовки (першого фарбування) рясно змочують водою до вологості 37—40 %. Ґрунтовку приготують із готової цементної фарби і наносять відразу після зникнення з поверхні краплинок води.

Склад цементної ґрунтовки (у частинах за масою)

Фарба цементна	1
Вода	1

Спосіб приготування. Фарбу змішують з меншою кількістю води і перетирають на фарботерці. До пасти, що утворилась, вливають решту води і всю суміш перемішують.

Ґрунтовку можна наносити на поверхню фарбопультом або фарборозпилювачем. Проте найкраще наносити її жорсткими щітками.

Якщо виникає потреба в шпаклюванні поверхні, то її шпаклюють цементною шпаклівкою, яку можна приготувати з цементу або сухої цементної фарби.

Склад цементної шпаклівки (у % до маси)

Цемент білий	92
Білила цинкові сухі	4

Хлорид кальцію	3
Стеарат кальцію	1
Вода	До робочої в'язкості

Спосіб приготування. Цемент і білила спочатку змішують у сухому вигляді між собою, а потім з водою. Хлорид кальцію і стеарат кальцію окремо розводять у воді й добавляють до цементного тіста. Суміш, що утворилася, перетирають на фарботерці.

Склад цементної шпаклівки із цементної фарби (у частинах за масою)

Фарба цементна	4
Вода	1

Спосіб приготування. Фарбу змішують з водою і утворену суміш перепускають через фарботерку.

9.4. Підготовка обштукатурених поверхонь під фарбування неводними сумішами

До неводних належать олійні, лакові та емалеві суміші. Неводні суміші застосовують для фарбування обштукатурених, бетонних, дерев'яних та металевих поверхонь. Для зміцнення зовнішнього шару штукатурки і створення на ньому водонепроникної плівки обштукатурені поверхні фарбують олійними фарбами. Крім того, олійні фарбування застосовують для оздоблення приміщень і забезпечення санітарно-гігієнічних умов. Обштукатурені поверхні, пофарбовані олійною фарбою, легко очищати від пилу та бруду і мити.

Кількість операцій у підготовці обштукатуреної поверхні під олійне фарбування залежить від виду фарбування: простого, поліпшеного чи високоякісного (табл. 2).

При підготовці обштукатуреної поверхні під просте фарбування виконують такі операції: очищають і згладжують поверхню торцем деревини, розрізують щілини, прооліфлюють поверхню, частково підмазують, шліфують і прооліфлюють підмазані місця, після чого поверхню грунтують (перше фарбування).

Після очищення поверхні і розрізання щілин поверхню прооліфлюють. Оліфа просочує зовнішній шар штукатурки і зміцнює його, а плівка, що утворюється, надалі сприятиме кращому зчепленню підмазувальної і шпаклювальної маси з поверхнею. Вручну поверхні прооліфлюють щітками, розтушовуючи суміш рівномірним шаром. Щоб під час роботи можна було легко виявити непрооліфлені місця, до оліфи добавляють густотерту фарбу або пігмент (50—100 г на 1 л оліфи). Коли поверхня висохне, пошкоджені місця підмазують сумішами, приготовленими на оліфі або спеціальних підмазувальних лаках.

Склад підмазки під олійне фарбування

Оліфа 1 кг
 Клей тваринний (10%-й розчин) 0,1 л
 Крейда мелена просіяна До робочої в'язкості

Спосіб приготування. Розчин клею вливають в оліфу, перемішуючи суміш. На приготовленій емульсії затирають крейду доти, доки не утвориться пластична паста. Замість оліфи можна використати таку саму кількість підмазувального лаку. Підмазка, приготовлена на лаці, швидше сохне і дешевше коштує.

Підмазувальну суміш наносять дерев'яним або металевим шпателем. Після висихання підмазані місця шліфують, очищають від пилу, прооліфлюють і всю поверхню ґрунтують. Суміш для ґрунтування приготують з олійної фарби, яку розводять до робочої в'язкості оліфою. Ґрунтувальна суміш має бути рідшою, ніж для остаточного фарбування.

Таблиця 2. Операції, які виконують під час фарбування поверхонь олійними, емалевими і синтетичними фарбами всередині приміщень

Операція	Фарбування							
	по дереву			по штукатурці			по металу	
	прос-те	по-ліп-шене	ви-соко-якіс-не	прос-те	по-ліп-шене	ви-соко-якіс-не	прос-те	поліп-шене
Очищення і згладжування торцем деревини або шліфувальною шкуркою	+	+	+	+	+	+	+	+
Вирізування сучків і засмолів	+	+	+	-	-	-	-	-
Розрізування щілин	-	-	-	+	+	+	-	-
Прооліфлювання	+	+	+	+	+	+	+	+
Часткове підмазування з прооліфлюванням підмазаних місць	+	+	+	+	+	+	+	+
Шліфування підмазаних місць	+	+	+	+	+	+	+	+
Перше суцільне шпаклювання	-	+	+	-	+	+	-	+
Шліфування	-	+	+	-	+	+	-	+
Друге суцільне шпаклювання	-	-	+	-	-	+	-	-
Шліфування	-	-	+	-	-	+	-	+
Ґрунтування	-	+	+	-	+	+	-	-
Флейцювання	-	+	+	-	+	+	-	-
Шліфування	-	+	+	-	+	+	-	-
Перше фарбування	+	+	+	+	+	+	+	+
Флейцювання	-	+	+	-	+	+	-	-
Шліфування	-	+	+	-	+	+	-	-
Друге фарбування	+	+	+	+	+	+	+	+
Флейцювання або торцювання	-	+	+	-	+	+	-	-

Примітка. Знаком «+» позначено операції, які необхідно виконати при певному виді фарбування.

Склад олійної ґрунтовки

Оліфа	1 кг
Густотерта олійна фарба	0,5—1,0 кг

Спосіб приготування. До густотертої олійної фарби добавляють оліфу і всю суміш добре перемішують.

Ґрунтувальну суміш наносять на поверхню ручником, на який не варто набирати багато фарби. Зайву фарбу з нього віджимають об край посудини. Нанесену на поверхню ґрунтовку слід добре розтушувати щіткою. На стінах фарбу остаточно розтушовують у горизонтальному напрямі, а на стелі — уперек світла, що падає.

При підготовці обштукатуреної поверхні під поліпшене фарбування кількість операцій, що виконують, збільшується.

Після підмазування пошкоджених місць і їх шліфування роблять такі операції: одне суцільне шпаклювання із шліфуванням і зніманням пилу, ґрунтування з флейцюванням і шліфуванням. Після цього виконують перше фарбування із флейцюванням і шліфуванням фарбової плівки.

Шпаклюють поверхню спеціальною сумішшю, приготовленою на оліфі або емульсії.

Склад олійної шпаклівки

Оліфа	1 кг
Розчинник (скипидар або уайт-спірит)	100 г
Сикатив	100 г
Мило господарське (40%-не)	20 г
Клей тваринний (10%-й розчин)	0,2 л
Крейда мелена просіяна	До робочої в'язкості

Спосіб приготування. Оліфу розводять розчинником і сикативом. Приготовляють 10%-й клейовий розчин з милом так само, як і для купоросної ґрунтовки. Цей розчин, інтенсивно перемішуючи (краще в емульсаторі), вливають у розведену оліфу. До приготовленої емульсії поступово добавляють крейду і перемішують до утворення однорідної сметаноподібної маси. Утворену суміш пропускають через фарботерку.

Склад шпаклівки на емульсії

Клей тваринний (8%-й розчин)	200 г
Емульсія ВО (60%-на)	1 кг
Крейда мелена просіяна	До робочої в'язкості

Спосіб приготування. Спочатку приготовляють 8%-й розчин клею. До емульсії при перемішуванні добавляють розчин клею і крейду. Всю суміш перетирають на фарботерці.

Після шліфування поверхню протирають ганчіркою або сухою плоскою щіткою від пилу і ґрунтують рідкою сумішшю оліфи з невеликою кількістю олійної фарби. Ґрунтувальна суміш може мати білий колір або відповідати кольору фарби для остаточного фарбування.

Нанесену на поверхню ґрунтувальну суміш флейцюють сухою щіткою (флейцем), не набираючи на неї фарби. При цьому довга тонка волосінь щітки розрівнює свіжу ґрунтувальну плівку і робить її рівнішою й тоншою. Шар ґрунтовки після висихання злегка шліфують пемзою або дрібною шліфувальною шкуркою. Після цього всю поверхню уперше фарбують, фарбову плівку флейцюють, а після висихання шліфують.

При підготовці обштукатурених поверхонь до високоякісного фарбування додатково виконують друге, а іноді і третє шпаклювання. Для цих робіт застосовують ті самі шпаклювальні суміші, але товщина шару другої і третьої шпаклівок не повинна перевищувати 0,5 мм. Після висихання кожний шар шпаклівки шліфують дрібнозернистою шліфувальною шкуркою і очищають від пилу. Після цього послідовно виконують такі самі операції, що й при підготовці поверхні під поліпшене фарбування.

9.5. Підготовка дерев'яних поверхонь під фарбування неводними сумішами

Дерев'яні поверхні фарбують олійними фарбами для захисту деревини від гниття, а також для прикраси і забезпечення санітарно-гігієнічних умов.

При підготовці дерев'яних поверхонь під просте фарбування виконують такі операції: очищають поверхні, вирізують сучки і засмоли, прооліфлюють, частково підмазують, шліфують, прооліфлюють підмазані місця і ґрунтують (перше фарбування).

Готові столярні вироби (віконні рами і двері), що надходять на будівництво, іноді мають дефекти (задири, необрізані волокна в місцях стиків окремих елементів, нагелі, або дерев'яні цвяхи, що виступають, тощо), які треба усунути в процесі підготовки до фарбування. До прооліфлювання поверхні дефекти усувають стамесками, циклями та шліфуванням. Під час висихання деревини великі сучки виступають над поверхнею, порушуючи шар фарбової плівки, а іноді й зовсім випадають. Тому при підготовці поверхні їх треба вирубати. Перед вирубанням сучка стамескою визначають межу деревини, що будуть видаляти. Після цього сучок вирубують на глибину до 5 мм, а на його місце вставляють кусок деревини тієї самої породи (рис. 9.21). Кусок деревини закріплюють на клею так, щоб напрям волокон у ньому відповідав напрямку волокон конструкції.

У конструкції з сосни або ялини часто зустрічаються засмоли — місця інтенсивного виділення смоли. Після фарбування смола продовжуватиме виділятися і порушуватиме фарбову плівку. Тому

місця засмолів також вирубують стамескою на глибину 2—3 мм і після прооліфлювання підмазують олійною підмазкою. Підмазувати слід густою пастою, оскільки рідка паста під час висихання зменшується в об'ємі, тріскається і погано тримається на поверхні.

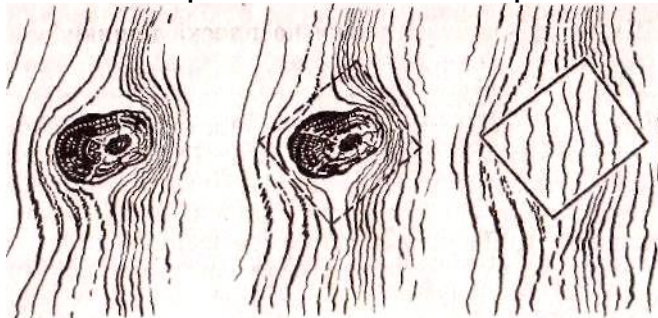


Рис. 9.21. Послідовність операцій при вирубуванні сучків

Суміші для підготовки поверхонь і методи їх нанесення такі самі, що й при підготовці обштукатурених поверхонь під олійні фарбування. Перед використанням оліфу можна підігріти, щоб вона краще просочила деревину під час прооліфлювання.

Ґрунтувальну суміш наносять щіткою і нею остаточно розтушовують її вздовж волокон деревини.

При підготовці дерев'яної поверхні під поліпшене фарбування, крім згаданих вище операцій, після шліфування підмазаних місць виконують одне суцільне шпаклювання поверхні з шліфуванням і зніманням пилу, ґрунтування і перше фарбування з флейцюванням і шліфуванням кожного шару.

Шар суцільної шпаклівки на плоскі ділянки поверхні наносять так само, як описано у § 9.3. На профільні ділянки поверхні в дверях і віконних рамах шпаклівку наносять гумовими пластинками різної ширини, щоб профілі не спотворювались шпаклювальною масою. Шар шпаклівки після висихання шліфують, поверхню очищають від пилу ганчіркою і проґрунтовують.

Флейцюють ґрунтувальний шар щіткою-флейцем, рухаючи її вздовж волокон деревини, а після висихання його шліфують.

Так само наносять і обробляють шар першого фарбування.

Підготовка поверхонь під високоякісне фарбування олійними сумішами відрізняється від підготовки під поліпшене фарбування тим, що додатково виконують друге шпаклювання поверхні з шліфуванням її і зніманням пилу.

Після прооліфлювання поверхні, підмазування щілин і вибоїн гумовим або дерев'яним шпателем наносять перший шар шпаклівки завтовшки 1,5—2,0 мм. Металевим шпателем користуватися не можна, оскільки він не надає шару потрібної товщини і при розрівнюванні шпаклівки повторює дефекти поверхні.

Після висихання перший шар шпаклівки шліфують пемзою або

крупнозернистою шліфувальною шкуркою і всю поверхню очищають ганчіркою від пилу. Другим шаром шпаклівки вирівнюють нерівності на поверхні. Шпаклювальну суміш для другого шару роблять рідшою і наносять металевим шпателем. Для шпаклювання дверей, вікон та інших внутрішніх дерев'яних поверхонь (крім підлог) можна застосовувати клейові шпаклівки.

Після висихання прошпакльованої поверхні її шліфують дрібною шліфувальною шкуркою, знімають пил і ґрунтують. Шар ґрунтовки флейцюють, і шліфують так само, як описано в § 9.4.

Підготовлена поверхня не повинна мати подряпин, смуг від щітки та інших дефектів. Якість роботи залежить від якості матеріалів та від акуратності і послідовності виконання кожної операції.

9.6. Підготовка металевих поверхонь під фарбування

Металеві поверхні фарбують тільки неводними фарбувальними сумішами. Фарбування захищає метал від корозії і використовується з санітарно-гігієнічною і декоративною метою.

Фарбування металу буває простим і поліпшеним.

При підготовці під просте фарбування металеву поверхню очищають, прооліфлюють, частково підмазують, шліфують підмазані місця і ґрунтують (перше фарбування). Поверхню очищають металевими щітками, знімаючи плівку іржі, окалини, а також рештки штукатурного розчину і клейових фарб, якщо вони є, а потім прооліфлюють. Радіатори чистять і прооліфлюють перед встановленням на місце, оскільки з боку стіни це важко зробити.

Очищаючи поверхні нових металевих покрівель, з них спочатку знімають пил і сміття. Якщо листи покрівлі не були прооліфлені, то їх очищають від іржі металевими щітками. Очищену поверхню покривають оліфою з домішками невеликої кількості густотертої олійної фарби (50— 100 г фарби на 1 л оліфи). Оліфу розтушовують так, щоб не було потьоків.

Після висихання оліфи місця стиків окремих елементів металевих конструкцій підмазують. Металеві поверхні можна підмазувати олійною підмазкою. Для підмазування фальцьових з'єднань і латок сталєвої покрівлі застосовують підмазувальну пасту іншого складу.

Склад підмазувальної пасту для металевих поверхонь (у частинах за об'ємом)

Оліфа	1
Сурик залізний сухий	1
Крейда мелена просіяна	4

Спосіб приготування. Сурик залізний перемішують з сухою крейдою, а потім затирають на оліфі до утворення пластичної пасту.

Підмазані місця шліфують, а всю поверхню ґрунтують (перше фарбування). Фарбувальну суміш розтушовують щіткою, рухаючи її вздовж окремих елементів металевої конструкції.

Підготовлюючи старі металеві покрівлі під фарбування, з них знімають пил, сміття, опале листя тощо. Металевими щітками зчищають іржу і стару відшаровану олійну плівку. На пошкоджені місця покрівлі кладуть на суриковій підмазці латки з кусків мішковини. Зовні латки також промазують підмазкою.

При підготовці металевих поверхонь під поліпшене фарбування додатково виконують суцільне шпаклювання поверхні з шліфуванням шару шпаклівки після його висилання. До складу олійної шпаклівки рекомендується добавляти залізний або свинцевий сурик. Наносять шпаклівку на металеві поверхні так само як і на інші.