Назначение и виды малярных работ

Малярные работы являются завершающими. Они предназначены, прежде всего, для нанесения окрасочных составов (лакокрасочных покрытий) на поверхности конструкций зданий для увеличения срока их службы, улучшения санитарно-гигиенических условий в помещениях и придания им красивого внешнего вида. [1]

Малярные работы классифицируют по типам:

* По виду связующего и способу их растворения различают окраску водными и неводными составами;
* По качеству готовой продукции и сложности технологических процессов различают малярные, альфрейные и монументально-декоративные работы.
* В зависимости от количества технологических операций окраска подразделяется на:
	+ - простую – при отделке подсобных, складских и второстепенных помещений временного использования;
		- улучшенную – при выполнении отделочных работ в жилых и промышленных зданиях и сооружениях;
		- высококачественную – применяют при окраске помещений клубов, театров, вокзалов, административных, школьных и дошкольных зданий, объектов здравоохранения и т. д.
* По типу основания различают работы по древесине, штукатурке, бетону, кирпичу, асбоцементу, металлу;
* По условиям выполнения работ их разделяют на наружные (фасады) и внутренние – внутри зданий и сооружений.

Высококачественная окраска включает в себя очистку поверхности, одно- или двукратное сплошное шпатлевание, огрунтовку со шлифованием, окраску за один-два раза с флейцеванием. Флейцевание – сглаживание штрихов и следов кисти или наложенных слоев краски сухой кистью-флейцем. При улучшенной окраске выполняется очистка поверхности, сплошное шпатлевание, две огрунтовки со шлифованием, окраска на один-два раза с флейцеванием. Простая окраска состоит из очистки поверхности, частичного подмазывания, огрунтовки со шлифованием и окраски на 1-2 раза.[3]

3.2.2 Материалы для малярных работ

Красками (колерами) называют окрасочные составы, в которые входят пигменты, связующие вещества на водной и неводной основе, наполнители, добавки и растворители.. В водных окрасочных составах в качестве связующих веществ используют известь, цемент, жидкое стекло, различные клеи, в неводных– натуральные и искусственные олифы, синтетические смолы, битумы и др. Связующие вещества определяют тип малярной окраски (клеевая, масляная, синтетическая) и область ее применения.

Клеевыми составами обычно окрашивают стены и потолки внутри помещений с нормальной влажностью, масляными – наружные поверхности (фасады) зданий и сооружений, внутренние помещения с повышенной влажностью, столярные и металлические изделия. Более универсальны синтетические, силикатные, водоэмульсионные краски. Их применяют для отделки любого вида поверхностей. Они достаточно надежно защищают конструкции и изделия в условиях переменного температурного режима и воздействия агрессивной среды.

Область применения основных видов окрасочных составов в строительстве приведены на рисунке 11 .

При выполнении малярных работ применяют вспомогательные малярные составы – грунтовки, подмазочные пасты, шпатлевки, замазки, смывки, сиккативы, кислоты, масла, пластификаторы, гидрофобизаторы и др.

Грунтовка представляет собой разжиженное связующее, иногда с небольшим количеством пигмента, обладающее меньшей вязкостью, чем окрасочные составы. Грунтовка должна глубоко впитываться в поры основания, создавая по всей поверхности тонкий слой, который прочно сцепляется с основанием и малярными покрытиями (шпатлевками или окрасочными составами).

Шпатлевкой создают гладкую однотонную поверхность: выравнивают неровности до 2...5 мм (чем больше неровности, тем гуще должна быть шпатлевка), поры, раковины, трещины, царапины, выбоины и другие дефекты. Каждый слой шпатлевки покрывают грунтовкой, которая пропитывает тонкий шпатлевочный слой, упрочняет его и придает поверхности повышенную адгезию (сцепление) к последующим слоям малярного покрытия.

Подмазочные пасты предназначены для заделки отдельных небольших повреждений, трещин, неровностей.

3.2.3 Подготовка поверхностей, состав работы при различных видах окраски

Основные мероприятия подготовки поверхности это сглаживание, разрезка трещин, очистка и грунтовка, подмазка и шпатлевка, шлифовка. Операции по подготовке поверхности и ее последующей окраске выполняют в последовательности, определяемой категорией отделки и свойствами применяемых малярных составов.

Прежде чем приступать непосредственно к окраске, необходимо тщательно подготовить поверхность стен. От этого зависит качество и красота полученной отделки. Подготовку новых оштукатуренных поверхностей стен начинают с очистки их от пыли, грязи, брызг и потеков раствора, удаления различных пятен. Затем поверхность сглаживают на всей площади стены, удаляя следы от затирки, отдельные неровности и выступающие крупинки песка. Поверхность стены сглаживают кругообразными движениями. Крупные брызги раствора удаляют металлическим шпателем. Мелкие трещины устраняют путем мокрой перетирки поверхностей деревянной теркой. Для этого одновременно с перетиркой поверхность смачивают водой.

Крупные трещины, механические повреждения штукатурки (выбоины) подмазывают. Для лучшего заполнения трещин подмазочным составом их разрезают (расшивают) металлическим шпателем или штукатурным ножом на глубину 2-3 мм под углом 40-45°.

Чтобы подмазочный состав лучше держался в трещине, ее надо смочить водой, а при улучшенной клеевой окраске – загрунтовать всю поверхность специально приготовленным грунтовочным составом.

После высыхания подмазанные места шлифуют пемзой или мелкозернистой шлифовальной шкуркой, а затем всю поверхность грунтуют.

Следующим этапом подготовки является сплошное шпатлевание. Оно необходимо для выравнивания поверхности. Затем выполняют шлифовку. Далее необходимо второй раз провести огрунтовку поверхности, после чего можно приступать ко второму сплошному шпатлеванию. При этом обращают особое внимание на разравнивание углов. Далее поверхность шлифуется, после чего она будет готова к окрашиванию.

Подготовка деревянных поверхностей состоит в удалении сучков; удалении засмолов. Металлические поверхности очищают от ржавчины, пятен, пыли, применяя стальные скребки, приводные и ручные металлические щетки. При больших поверхностях можно пользоваться термическим или химическими способами очистки. Очищенные поверхности грунтуют. [6]

Состав операции по подготовке поверхностей в зависимости от качества окраски приведен на рисунке 12.

Клеевую окраску можно наносить валиками, краскопультами и установками воздушного распыления по хорошо загрунтованной поверхности. Окраску ведут участками. Во избежание образования полос каждый участок окрашивают без перерывов в работе и до высыхания выполненной смежной окраски. В процессе окраски и сушки нельзя интенсивно проветривать помещение. Это может привести к неравномерному высыханию и образованию пятен.

Известковую окраску наносят на увлажненную поверхность русными и электрокраскопультами в 1…3 слоя.

Силикатную окраску выполняют в 2…3 слоя валиками, краскопультами и пневмораспылителями по грунтовке из раствора жидкого стекла. Каждый слой наносят через интервалы 10…12 ч.

Водоэмульсионная окраска высыхает за 2…3 ч, поэтому окрашивать отдельные участки необходимо за один прием, не допуская перерывов, иначе будут видны стыки окраски, выполненной в разное время. Окраску выполняют валиками или пистолетами-распылителями не менее чем в 2 слоя по огрунтовке из разбавленной водоэмульсионной краски.

Неводную окраску наносят не менее чем в 2 слоя валиками, пневмоваликами, пневмоустановками, установками безвоздушного распыления и легкими краскораспылителями, у которых емкость для окраски присоеденина непосредственно к пистолету-распылителю. Чтобы избежать появления потеков, краску наносят тонким ровным слоем по хорошо просохшему предыдущему. Окраску труднодоступных мест выполняют кистями и специальными валиками.[1]

На строительном объекте я выполняла окраску машинного отделения. Производилась сплошная шпатлевка, подмазка, шлефовка. Окраска была выполнена «под шагрень». В водоэмульсионную краску добавлялась вода и шпаклевка. Сначала окрашивались валиком потолок и стены, стыки промазывались кисточкой. При необходимости производилось окрашивание отдельных частей. Так же выполнялась масляная окраска металлических изделий (лестницы, балка) которые предварительно очистили от ржавчины щеткой с металлической щетиной. Результат работы представлен на рисунках 13, 14.