

Тема урока: Механизация малярных работ

Преподаватель: Ситдикова Э.Л



Цель урока:

- Изучение технологии производства работ с применением средств механизации
- Изучение методов выполнения работ при механизированном способе производства



План урока:

- Нанесение водных окрасочных составов краскопультами ручного и электрического действия.
- Нанесение неводных окрасочных составов краскораспылителями и аппаратами пневматического распыления.
- Правила безопасности при механизированном выполнении работ



Вопросы

для систематизации знаний учащихся

1. Какие основные виды окрасочных составов вы знаете и в чем их отличие?
2. Для какой цели применяются краскопульты?
3. На простейшей схеме объяснить принцип работы краскопульты.
4. Какие типы краскораспылителей вы знаете и в чем их отличие?
5. На простейшей схеме объяснить принцип работы краскораспылителя.

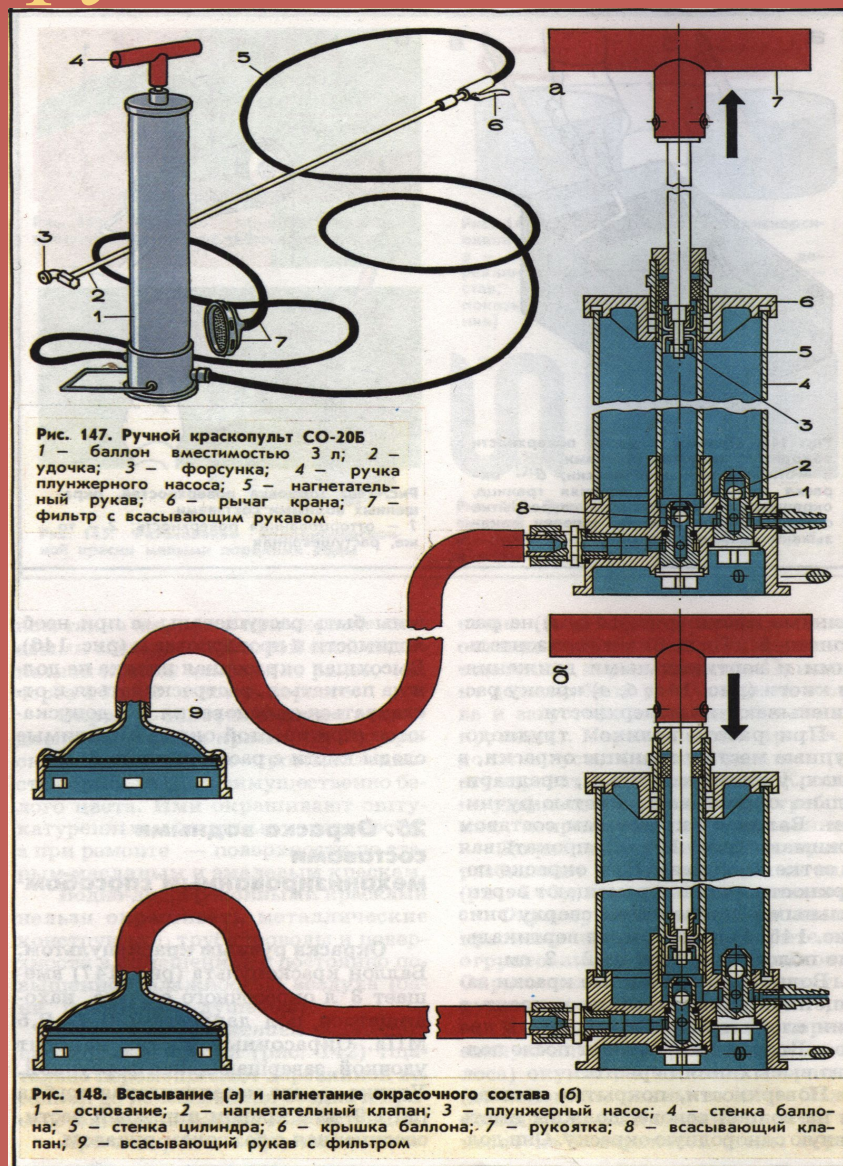


Последовательность работ по окрашиванию оштукатуренных поверхностей известковыми составами

1. Очистка поверхности;
2. Смачивание водой;
3. Сглаживание поверхности;
4. Расшивка трещин;
5. Первая огрунтовка;
6. Частичная подмазка и шлифование подмазанных мест;
7. Окраска поверхности.



Краскопульт ручного действия



Электрокраскопульт

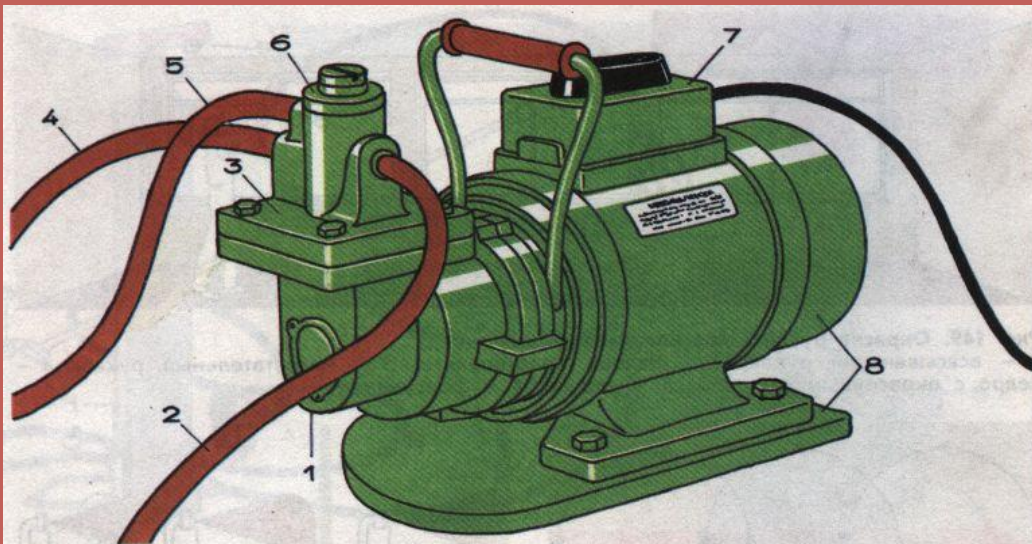


Рис. 152. Электрический краскопульт СО-61

1 – корпус привода; 2 – нагнетательный рукав; 3 – диафрагменный насос с клапанами; 4 – всасывающий рукав; 5 – перепускной рукав; 6 – предохранительный клапан; 7 – пускатель с электрокабелем; 8 – электродвигатель с опорной плитой

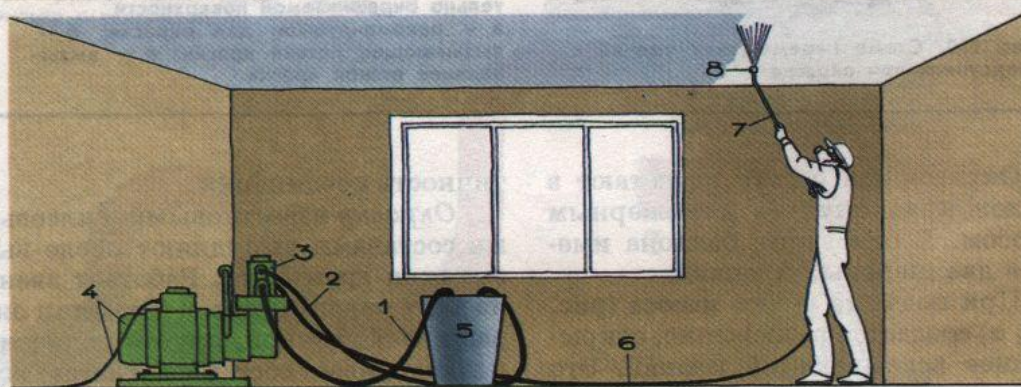


Рис. 153. Окраска электрокраскопультом

1 – всасывающий рукав; 2 – перепускной рукав; 3 – электрокраскопульт; 4 – электродвигатель с кабелем; 5 – ведро с окрасочным составом; 6 – нагнетательный рукав; 7 – удочка; 8 – форсунка

Последовательность работ по окрашиванию оштукатуренных поверхностей неводными составами

1. Очистка поверхности;
2. Сглаживание поверхности;
3. Расшивка трещин;
4. Проолифка;
5. Частичная подмазка с проолифкой подмазанных мест;
6. Шлифование подмазанных мест;
7. Первое сплошное шпатлевание и шлифование;
8. Огрунтовка, флейцевание, шлифование;
9. Окраска поверхности за два раза.
10. Флейцевание или торцевание.



Установки для нанесения жидкой шпатлевки

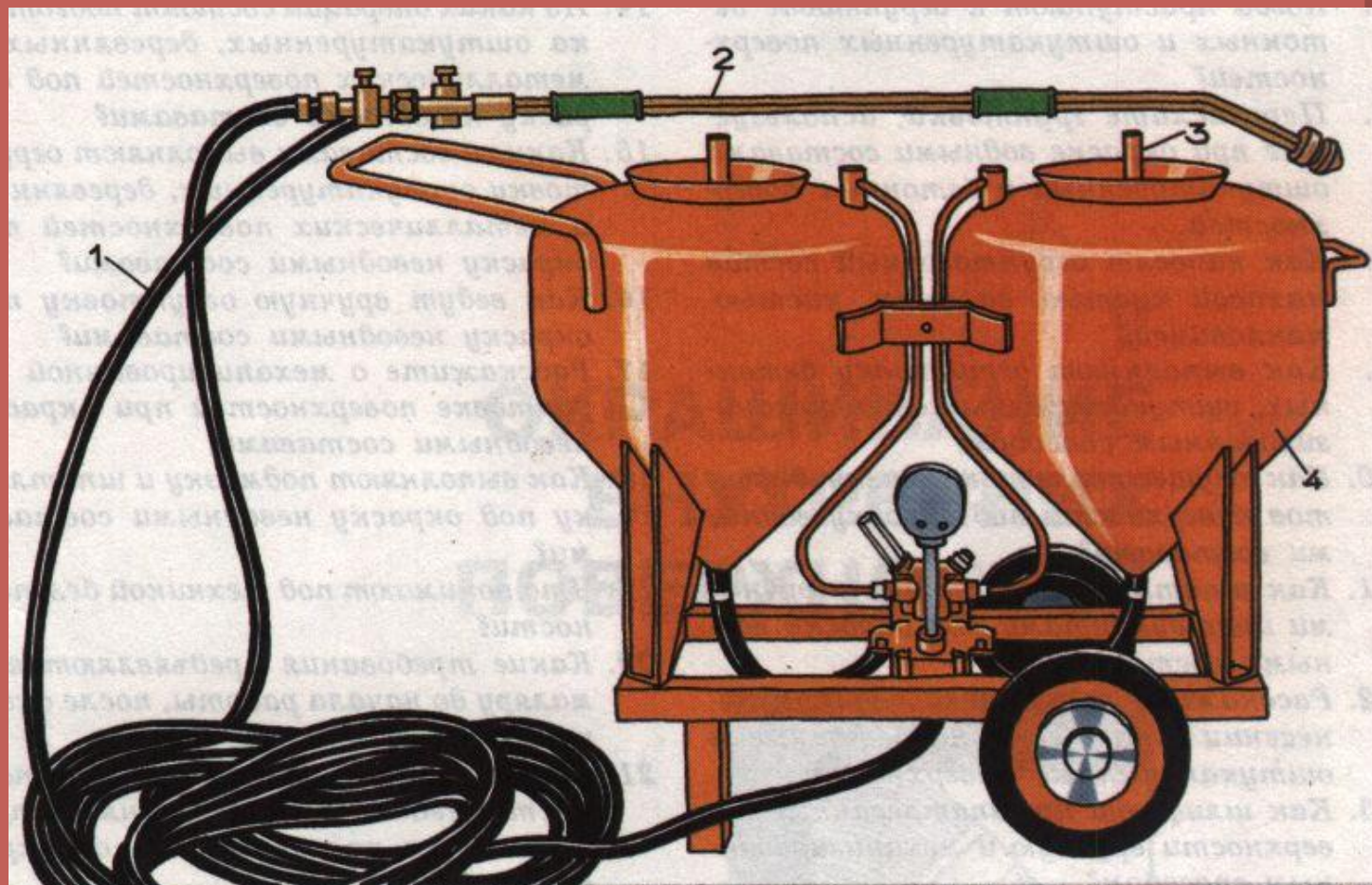


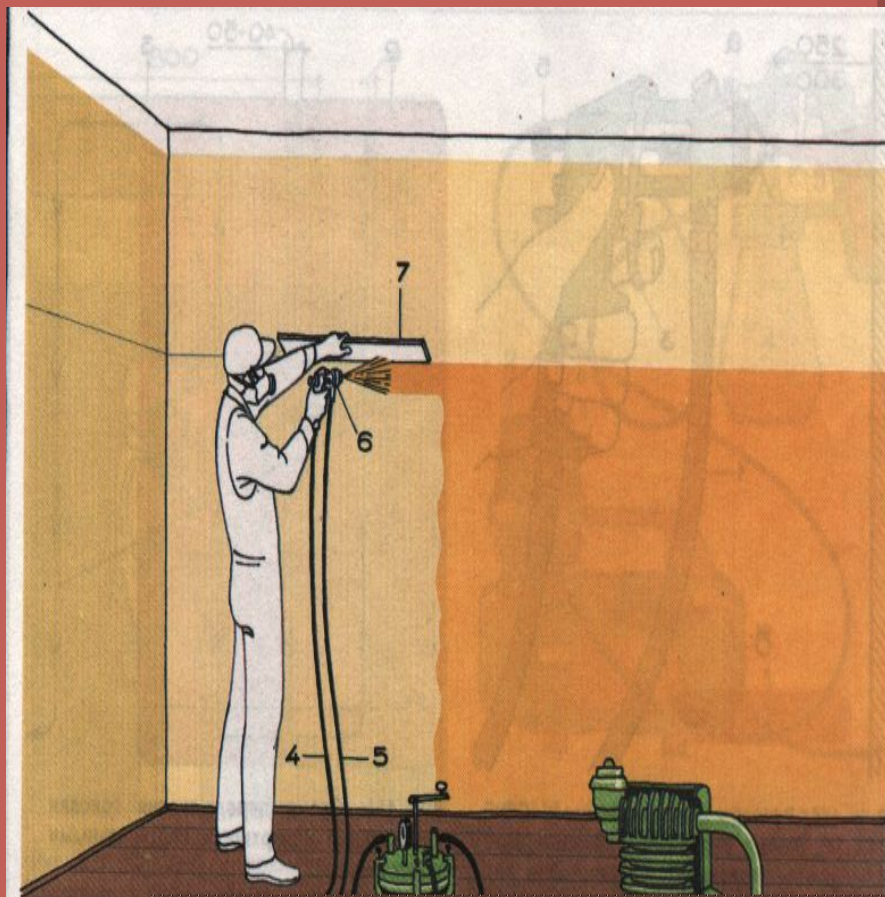
Рис. 108. Установка для нанесения жидкой шпатлевки СО-21А
1 — материалный рукав; 2 — удочка; 3 — крышка; 4 — бачок

Окрашивание поверхностей окрасочными агрегатами.

Окрасочный агрегат состоит из:

- передвижного компрессора;
- красконагнетательного бачка;
- ручного краскораспылителя;
- рукавов подающих сжатый воздух и окрасочный состав

4- рукав подающий воздух;
5 – то же, окрасочный состав;
6 – краскораспылитель;
7 – отводная линейка



Правила безопасности при механизированном выполнении работ

- 1. Работы выполнять в спец одежде и применять индивидуальные средства защиты;
- 2. Продолжительность пребывания в окрашиваемом помещении – не более 4 часов;
- 3. При окраске помещения водными составами, электропроводку на время работ обесточить;
- 4. Соблюдать правила электро и пожаробезопасности



Закрепление пройденного материала

1. Перечислите правила безопасности при механизированной окраске поверхностей
2. Перечислите технологическую последовательность операций при окрашивании поверхностей механизированным способом
3. Чем отличается краскопульт от краскораспылителя?
4. Все ли операции, выполняемые при подготовке и окраске поверхностей можно выполнять при помощи механизмов?



Спасибо за внимание !

