***Руководство по нанесению пасты ВИП-А***

Для гарантии полного удаления коррозии на деталях из алюминиевых сплавов следует, не позднее чем через 24 час после зачистки, применят химическую обработку поверхностей деталей пастой ВИП-А для торможения расслаивающей и межкристаллитной коррозии по следующей технологии:

* участки коррозионных повреждений и зоны вокруг повреждённых участков ( заходом (5 - 10) мм на старое лакокрасочное покрытие) зачистить губкой "Эффект" ил "Scotch Brite")
* обезжирьте места зачистки хлопчатобумажным салфетками, смоченным бензином с антистатической присадкой, и протрите сухой салфеткой насухо.

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

 Здесь и далее по тексту под термином "бензин" понимать очищенный сорт бензина: БР-1, БР-2, Б-70 или Нефрас С2-80/120, или Нефрас СЗ-80/120. В качестве антистатической присадки применят "Сигбол" в количестве 0,002 - 0,0025 %;

* участки зачистки коррозионных дефектов и участки, прилегающие к повреждённому (зачищенные и обезжиренные), обработайте пастой ВИП-А.
* Пасту нанесите кистью тонким равномерным слоем и выдержите после нанесения (20 — 25) мин. (допускается контакт пасты с металлической поверхность 2- часов).
* удалите пасту хлопчатобумажным салфетками , после чего остатки пасты удалите промывкой питьевой водой с использование хлопчатобумажных салфеток.
* просушит промытые поверхности на воздухе , зазоры продуйте очищенным подогретым сжаты воздухом . Сжатый воздух должен быть очищен с помощь влаго-маслоотделителя .
* не позднее 24 часов после обработки пастой для торможения коррозии выполните местное химическое оксидирование пастой ВПО-А зачищенных участков.

**ПРИМЕЧАНИЕ**:

1 . Не допускаются перерывы в выполнении технологических операций восстановления покрытий во избежание ухудшения адгезии покрытий и снижения качества ремонта .

2. Если разрыв времени между зачисткой повреждённых мест и нанесение пасты ВИП-А превысил 24 часа , т перед нанесением пасты поверхность вновь следует слегка зачистит мелкозернистой шлифовальной шкуркой № 4, 6 или губкой Scotch Brite.