

5.4.17 Краску в границах выреза в шаблоне наносят равномерным слоем с помощью краскораспылителя, входящего в комплект разметочной машины, веерообразными движениями от края шаблона к центру.

5.4.18 Защиту нанесенных материалов от наезда на них автомобилей следует выполнять в соответствии с рекомендациями 4.3.

5.5 Нанесение разметки из термопластика

5.5.1 Термопластики для дорожной разметки должны соответствовать требованиям ГОСТ Р 52575 (пункт 5.2).

5.5.2 Нанесение термопластика следует производить при температуре и относительной влажности воздуха, а также температуре дорожного покрытия, которые соответствуют требованиям, указанным производителем в инструкции по применению материала. Рекомендуемая температура покрытия при нанесении термопластика должна быть не ниже + 10 °С, а относительная влажность воздуха – не более 85 %. Температуру покрытия следует определять с использованием пирометра по ГОСТ 28243, а влажность воздуха – с помощью гигрометра по ГОСТ 17142 или ГОСТ 23382.

5.5.3 Термопластик следует наносить на сухое и чистое дорожное покрытие.

5.5.4 Для нанесения разметки из термопластика с помощью самоходных разметочных машин следует применять оборудование, работающее с использованием гравитационного и экструдерного методов или спрей-метода.

При выборе марки термопластика следует учитывать возможность его использования с применяемым типом технологического оборудования, что, как правило, отмечено в инструкции по применению материала.

Символьную разметку, а также и линии разметки из термопластика наносят вручную из готовых форм материала.

5.5.5 Технология механизированного нанесения разметки из термопластика включает следующие операции:

- подготовка маточного котла и котла разметочной машины к плавлению

материала;

- загрузка и плавление термопластика;
- подготовка разметочной машины;
- ограждение участка работ в соответствии с 4.3;
- нанесение термопластика на дорожное покрытие с обеспечением прикрытия разметки от наездов для отверждения материала;
- снятие ограждения.

Примечание – Маточные котлы предназначены для заблаговременного приготовления расплава большого количества термопластика (от 1,0 до 2,0 м³) с целью периодической дозаправки расплавом котла разметочной машины, имеющего емкость до 0,5 м³. Маточные котлы устанавливают либо в кузове машины, буксирующей прицеп с разметочной машиной, либо на грузовой платформе.

5.5.6 Котлы при подготовке к работе должны быть очищены от остатков материала с использованием водных растворов синтетических моющих средств по ГОСТ 25644. Должна быть проверена исправность разогревающего и перемешивающего устройств котла.

5.5.7 При приготовлении расплава термопластика следует строго соблюдать температурный режим, продолжительность операции разогрева и перемешивания (включения перемешивающего устройства), указанные производителем в инструкции по применению материала.

5.5.8 Подготовка самоходной разметочной машины к работе включает следующие операции:

- установка рабочего агрегата и места оператора на нужную сторону машины в зависимости от вида наносимой линии (при наличии такой возможности на машине) и регулировка следящего устройства;
- установка требующихся дорожных знаков на разметочной машине и на машинах прикрытия;
- заправка котла машины расплавом термопластика;
- регулировка расхода термопластика под требуемое значение;
- установка на оборудовании требуемой ширины линии разметки;

- установка на компьютере машины типа наносимой линии;
- пробное нанесение линии.

5.5.9 Рабочий агрегат и рабочее место оператора (при возможности их регулировки) устанавливаются таким образом, чтобы при нанесении линии разметочная машина перемещалась по проезжей части в направлении потока, движущегося по данной полосе движения. Положение визира следящего устройства разметочной машины устанавливается таким образом, чтобы при прямом движении машины оно совпадало с осью наносимой линии разметки.

5.5.10 Заправку котла разметочной машины следует выполнять путем слива расплава материала из маточного котла. Во избежание попадания инородных предметов, а также комков разметочного материала, слив расплава рекомендуется производить через сито с сеткой № 2,5 по ГОСТ 6613.

5.5.11 Расход материала при нанесении линии следует отрегулировать следующими способами:

- на гравитационном оборудовании (каретке) – изменением скорости движения машины;
- на экструдерном оборудовании – изменением ширины раскрытия щелевой заслонки, частоты вращения шнека, скорости движения разметочной машины;
- на спрей-оборудовании – изменением давления воздуха, создаваемого компрессором разметочной машины, скорости движения разметочной машины, заменой форсунки на форсунку с другим размером отверстия.

5.5.12 Толщина линии разметки при использовании гравитационной и экструдерной технологии должна составлять от 3,0 до 5,0 мм, а при спрей-технологии – от 1,0 до 2,0 мм.

5.5.13 Ширину наносимой линии разметки задают:

- на гравитационном оборудовании – установкой каретки, имеющей фиксированное отверстие;
- на экструдерном оборудовании – фиксированием необходимой ширины на бортовом компьютере разметочной машины, обеспечивающим автоматическое

открытие или закрытие сегментных заслонок механизма;

- на спрей-оборудовании – изменением высоты форсунок или путем замены форсунки на форсунку с другим размером отверстия.

5.5.14 Пробное нанесение линий разметки из термопластика длиной от 50 до 100 м выполняют с применением листовых подкладок, изготовленных из оцинкованной листовой стали толщиной от 0,8 до 1,2 мм по ГОСТ 14918, линолеума толщиной от 2,0 до 3,0 мм по ГОСТ 7251 или листов из алюминиевых сплавов толщиной от 1,0 до 2,0 мм по ГОСТ 21631.

5.5.15 При нанесении продольных линий разметки с использованием самоходных разметочных машин машинист (или водитель и оператор) ориентируют следующее устройство по нанесенной линии старой разметки при ее обновлении или по точкам предварительной разметки при отсутствии старой разметки.

5.5.16 При нанесении линий разметки из термопластика вручную (для символьной разметки), используют готовые формы. Допускается использовать фрагменты символов и линий из термопластика, изготовленные в заводских условиях по ГОСТ Р 53170.

5.5.17 Из фрагментов выкладывают на дорожном покрытии символ (линию) разметки, предварительно установив и зафиксировав мелом его положение. Затем материал разогревают до плавления с использованием инжекторных газовоздушных горелок, газовых линеек-разогревателей, или другим подобным оборудованием и ожидают, когда после остывания до температуры + 40 °С материал затвердеет.

5.5.18 При разогреве готовых форм следует следить, чтобы материал был расплавлен на всю толщину слоя, и не допускать перегрев (горение) термопластика, контролируя его температуру с помощью пирометров по ГОСТ 28243.

5.5.19 При нанесении разметки из термопластика следует предусматривать защиту нанесенной линии от наездов колес автомобилей на период остывания слоя материала с использованием направляющих конусов и вех в соответствии с 4.3.

5.6 Нанесение разметки из холодного пластика

5.6.1 Холодные пластики для дорожной разметки должны соответствовать