ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «УРАЛКАЛИЙ»
ТЕХНИЧЕСКАЯ ДИРЕКЦИЯ
УПРАВЛЕНИЕ ПО РЕМОНТУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ОТДЕЛ ПО АНТИКОРРОЗИЙНОЙ ЗАЩИТЕ

Дело № 02.07.09.02-11
Дата 09.01.2024г

Главному специалисту ОРиЭ ЗиС
БКПРУ-2
А.Н. Середкиной

РЕКОМЕНДАЦИЯ
по вопросу антикоррозионной защиты
металлоконструкций объекта (инд.31-20)
«БКПРУ-2. Рудник. Лестничный марш подземного перехода НШЗ №1,2».

Антикоррозионную защиту новых металлоконструкций (ограждения, закладные детали) рекомендуем выполнить в следующем порядке:

Подготовка поверхности для нового металла:

- устранение дефектов поверхности (заусенцы, острые кромки, сварочные брызги, наплывы, пайки, прижоги, остатки флюса) по ГОСТ 9.402-2004 **(выполняется организацией, осуществляющей изготовление и монтаж металлоконструкций)**;
- обезжиривание поверхности до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 растворителем: Р4 (ВСН-214-82), нефрас С-4-155/200, нефрас С-50/170 (степень обезжиривания определяют методом протирки по наличию или отсутствию на поверхности следов пыли и жировых загрязнений);
- абразивоструйная очистка до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (при осмотре невооруженным глазом не обнаружены окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические слои);
- обеспыливание сжатым воздухом (удаление пыли, остатков абразива с поверхности).

Нанесение лакокрасочного покрытия по схеме:

Внутри помещения:

Эпоксидный грунт «NORMASTIC 405 Al» – 1 слой (толщина слоя 125 мкм)
Покрывной слой «NORMASTIC 405» – 1 слой (толщина слоя 125 мкм);
Толщина готового покрытия 250 мкм. Цвет покрытия согласовать с заказчиком.

Примечание:

1) Подготовку поверхности и хранение обработанных металлоконструкций при необходимости можно проводить на открытом воздухе и в производственных помещениях при температуре окружающей среды не ниже +5°С, относительная влажность воздуха - не более 80%. При этом температура подготовленной стальной поверхности к окрашиванию должна быть не менее чем на 3°С выше точки росы (требования ГОСТ 9.402-2004; СП 72.13330.2016).

2) Монтажные соединения защитить лакокрасочным покрытием после монтажа конструкций. В местах сварных соединений очистка поверхности до «степени 1» по ГОСТ 9.402-2004, толщина покрытия на сварных швах должна быть увеличена на 30 мкм (в соответствии СП28.13330.2017 «Защита строительных конструкций от коррозии» Приложение таблица Ц.1, таблица Х.6).

3) Перед нанесением грунтовочного слоя необходимо нанести полосы покрытия кистью на все сварные швы, внешние и внутренние углы, кромки и т.д., а также на участки плохо доступные для распылителя, чтобы получить заданную кроющую способность и толщину.

4) Необходимо избегать загрязнения окрашиваемой поверхности в периоды межслойной сушки покрытия. Все загрязнения должны быть удалены до нанесения следующего слоя.

5) При разработке сметной документации по расходу ЛКМ руководствоваться утвержденными нормами практического расхода от 22.05.2023г. «Расчет практического расхода лакокрасочных материалов для выполнения АКЗ металлоконструкций и окрашивания бетонных и ж/бетонных конструкций, оштукатуренных поверхностей, хризотилцементных листов методом безвоздушного распыления на объектах ПАО «Уралкалий»».

6) Лакокрасочный материал «NORMASTIC 405Al»: соотношение основы к отвердителю 1:1 по объему; время межслойной сушки 7 часов при температуре +23оС, при толщине покрытия 200 мкм; разбавитель и очистка инструмента - ОН 17 (вводится в краску по необходимости не более 5%); наносится при температуре не ниже +5оС и относительной влажности воздуха не более 80%;

7) Лакокрасочный материал «NORMASTIC 405»: соотношение основы к отвердителю 1:1 по объему; время межслойной сушки 7 часов при температуре +23оС, при толщине покрытия 200 мкм; разбавитель и очистка инструмента - ОН 17 (вводится в краску по необходимости не более 5%); наносится при температуре не ниже +5оС и относительной влажности воздуха не более 80%;

Начальник отдела
по антикоррозийной защите Л.Г. Сироткина

Исп. Гл.специалист
отдела по АКЗ
С.Е.Илюхина
6-25-18