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 15.01.2024

Главному специалисту
ОРЗиС БКПРУ-2
А.Н. Середкиной

РЕКОМЕНДАЦИЯ
по вопросу антикоррозионной защиты
металлоконструкций пожарной лестницы
снаружи здания НШЗ ствола №1 БКПРУ-2.

Антикоррозионную защиту новых металлоконструкций пожарной лестницы рекомендуем выполнить по следующей схеме:

Подготовка поверхности для нового металла:

- устранение дефектов поверхности по ГОСТ 9.402-2004 (заусенцы, острые кромки, сварочные брызги, наплывы пайки, прижоги, остатки флюса) - *выполняется организацией, исполняющей изготовление и монтаж металлоконструкций;*
- обезжиривание поверхности до степени 1 по ГОСТ 9.402-2004 растворителем: 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:

Эпоксидный грунт «NORMASTIC 405 Al» – 1 слой (толщина одного слоя 200 мкм);
Эмаль «Normadur 65 HS» – 1 слой 50 мкм.
Толщина готового покрытия 250 мкм.
Цвет эмали «Normadur 65 HS» согласовать с заказчиком.

П р и м е ч а н и е :

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 13.04.2022г. «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 «NORECOAT HS»: соотношение основы к отвердителю 5:1 по объему; время межслойной сушки 3 часа при температуре +23ºС, при толщине покрытия 80 мкм; разбавитель и очистка инструмента - ОН 17 (вводится в краску по необходимости не более 5%); наносится при температуре не ниже +5ºС и относительной влажности воздуха не более 80%;

7) Лакокрасочный материал «NORMADUR 65 HS»: соотношение основы к отвердителю 4:1 по объему; время межслойной сушки 3 часов при температуре +23ºС, при толщине покрытия 80 мкм; разбавитель и очистка инструмента - ОН 10, ОН 17 или ОН 66 (вводится в краску по необходимости не более 5%); наносится при температуре не ниже +5ºС 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