

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ
«РОССИЙСКИЕ АВТОМОБИЛЬНЫЕ ДОРОГИ»
(ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «АВТОДОР»)

Страстной б-р, д. 9, Москва, 127006
тел.: (495) 727-11-95, факс: (495) 249-07-72
e-mail: info@ruhw.ru
www.ruhw.ru

07.07.2021 № 17848-ТП

на № _____ от _____

Руководителю ЦФО ТН-
Инжиниринг Корпорации
«ТехноНИКОЛЬ»

Дубляженко С.Н.

129110, г. Москва,
ул. Гиляровского, д. 47, стр. 5

Уважаемый Сергей Николаевич!

Рассмотрев материалы, представленные корпорацией «ТехноНИКОЛЬ» письмом от 26.04.2021 № 01.02.173 Ек-109, согласовываем стандарт организации СТО-72746455-4.6.4-2021 «Антикоррозионная защита металлических и железобетонных конструкций искусственных транспортных сооружений системами покрытий на основе материалов ТАКOR» (далее – СТО) для добровольного применения на объектах Государственной компании сроком на один год с даты настоящего согласования.

По истечении указанного срока в наш адрес необходимо направить аналитический отчет с результатами мониторинга и оценкой применения материалов в соответствии с требованиями СТО на объектах Государственной компании и прочих объектах.

Контактное лицо: заместитель директора Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Ильин Сергей Владимирович, тел. (495) 727-11-95, доб. 33-07, e-mail: S.Ilyn@russianhighways.ru.

С уважением,

Первый заместитель председателя
правления по технической политике



А.В. Борисов

Общество с ограниченной ответственностью
«ТехноНИКОЛЬ – Строительные Системы»



ТЕХНОНИКОЛЬ

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ
СТО 72746455-4.6.4-2021**

**Антикоррозионная защита металлических и железобетонных
конструкций искусственных транспортных сооружений
системами покрытий на основе материалов ТАİKOR**

Требования и порядок проведения работ по защите конструкций от
коррозии

Издание официальное

Москва 2021

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения и разработки стандартов организации - ГОСТ Р 1.0 – 2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения» и ГОСТ Р 1.4 – 2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения».

1	РАЗРАБОТАН	ООО «ТехноНИКОЛЬ – Строительные Системы»
2	УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ	Приказом ООО «ТехноНИКОЛЬ - Строительные Системы» № 0146-СТО от 01 апреля 2021г.
3	ВВЕДЕН	ВПЕРВЫЕ

В настоящем стандарте учтены основные положения ГОСТ Р 1.5 – 2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные Российской Федерации. Правила построения, изложения, оформления и обозначения» и ГОСТ Р 1.3-2018 «Технические условия на продукцию. Общие требования к содержанию, оформлению, обозначению и обновлению».

Стандарт, а также информация о его изменении публикуется в корпоративном пространстве SharePoint по ссылкам:

[ТехноНИКОЛЬ > Техническая дирекция > Стандартизация и Сертификация > СТАНДАРТИЗАЦИЯ > Стандарты ТехноНИКОЛЬ > СТО на ОТУ > МиСХ > Композиции полимерные ТАКОР >](#) а также, в пространстве корпоративного портала: <https://portal.tn.ru:4433> в разделе «Информация / Сертификаты».

© ООО «ТехноНИКОЛЬ – Строительные Системы», 2021

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован, распространен и использован другими организациями в своих интересах, без договора с ООО «ТехноНИКОЛЬ – Строительные Системы».

Содержание

	Стр.
1 Область применения	4
2 Нормативные ссылки	4
3 Термины и определения	5
4 Подготовка поверхности	8
5 Технология проведения окрасочных работ	6
6 Требования безопасности	15
7 Методы контроля (испытаний)	17
8 Хранение и транспортирование	19
Библиография	20

СТАНДАРТ ТЕХНОНИКОЛЬ**Антикоррозионная защита металлических и железобетонных конструкций искусственных транспортных сооружений системами покрытий на основе материалов ТАİKOR**

Дата введения – 2021-04-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на выполнение работ по антикоррозионной защите от коррозии металлических, бетонных и железобетонных конструкций искусственных сооружений (автодорожных мостов, подпорных стенок, эстакад, перильных ограждений, опор освещения и др. транспортных сооружений) в условиях эксплуатации умеренного и холодного климата (У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1 по ГОСТ 9.104) в промышленной и приморско-промышленной атмосфере (тип атмосферы III, IV по ГОСТ 15150).

В стандарте приведены защитные полимерные Системы на основе материалов ТАİKOR, срок их службы в соответствии с условиями эксплуатации, характеристики материалов и требования к технологии их нанесения.

Стандарт регламентирует организацию, условия и режимы проведения работ, контроль качества их выполнения, требования техники безопасности и охраны труда, рекомендации по применению оборудования.

2 Нормативные ссылки

ГОСТ 9.010	ЕСЗКС. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования и методы контроля
ГОСТ 9.104	Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.402	ЕСКЗС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
ГОСТ 12.0.004	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.010	ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.1.018	ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования.
ГОСТ 12.3.002	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.005	ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.008	Система стандартов безопасности труда. Производство покрытий металлических и неметаллических неорганических. Общие технические требования.
ГОСТ 12.3.016	Работы антикоррозионные. Требования безопасности
ГОСТ 12.4.253	ССБТ. Средства индивидуальной защиты глаз. Общие технические требования
ГОСТ 12.4.296	ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Респираторы фильтрующие. Общие технические условия
ГОСТ 3134	Уайт-спирит. Технические условия
ГОСТ 9980.5	Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение
ГОСТ 12026	Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия

ГОСТ 15150	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения, транспортировки в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 19007	Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания
ГОСТ 20010	Перчатки резиновые технические. Технические условия
ГОСТ 23118	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
ГОСТ 31993 (ISO 2808:2007)	Материалы лакокрасочные. Определение толщины покрытия

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячно издаваемого информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный документ, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого документа с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого документа с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

3.1 Основные требования

Типовые защитные системы на основе материалов ТАIKOR (толщина покрытия, количество слоев) устанавливается настоящим Стандартом для эксплуатации в районах с умеренным и холодным климатом для первой категории размещения по ГОСТ 15150 (на открытом воздухе) и отвечают требованиям ГОСТ 9.401.

Степень агрессивности окружающей среды и требования к защите от коррозии определяются в соответствии с ГОСТ 15150.

Выбор системы покрытия для защиты от коррозии металлических, железобетонных и бетонных конструкций выполнять в соответствии с таблицей 1.

При выборе защитного покрытия необходимо учитывать:

- материал конструкции (сталь, бетон или железобетон);
- условия эксплуатации конструкций;
- степень подготовки поверхности.

3.2 Требования к условиям окружающей среды

3.2.1 При проведении работ по подготовке поверхности и нанесению защитных покрытий необходимо контролировать условия окружающей среды, к которым относятся:

- температура воздуха;
- относительная влажность воздуха;
- скорость ветра.

3.2.2 Работы по подготовке поверхности и нанесению лакокрасочных материалов рекомендуется выполнять при соблюдении температуры и относительной влажности окружающего воздуха не выше 80 %.

Грунт TAIKOR Primer 140 рекомендуется к нанесению при температуре от плюс 5 °С до плюс 35 °С.

Грунт TAIKOR Primer 150 и эмаль TAIKOR Top 425 выпускаются в двух версиях:

- стандартная версия материалов, для нанесения при температурах выше плюс 5 °С;
- зимняя версия материалов, для нанесения при температурах от минус 10 °С до плюс 10 °С.

Грунт-эмаль TAIKOR Top 470 рекомендуется к нанесению при температуре от минус 30 °С до плюс 35 °С.

3.2.3 Проведение окрасочных работ при пониженной температуре окружающего воздуха требует выполнения ряда обязательных условий:

- запрещается производить окрашивание поверхностей, покрытых инеем и льдом;
- перед использованием защитные лакокрасочные материалы рекомендуется выдержать в течение суток в теплом помещении с температурой не ниже плюс 18 °С в объеме не менее суточной рабочей нормы расхода. Материал рекомендуется выносить на место окраски небольшими партиями, не давая ему охладиться.

3.2.4 Окрасочные работы рекомендуется выполнять в отсутствие осадков и сильного ветра. При скорости ветра более 10 м/с окраску производить запрещается (для пневматического и безвоздушного распыления).

3.2.5 Для отработки технологии нанесения защитных лакокрасочных материалов и более точного измерения толщины покрытия рекомендуется осуществлять нанесение материалов по утверждённой схеме защитного покрытия на бетонную поверхность с приклеенными на неё образцами из фольги (маяки) в соответствии со или на образец – свидетель (металлическая пластина).

Таблица 1 Системы покрытий на основе материалов TAIKOR для защиты конструкций от коррозии

№ п/п	Наименование системы покрытия	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Общая толщина системы, мкм	С службы покрытия*
		Материал	Кол-во слоев, толщина в мкм	Материал	Кол-во слоев, толщина в мкм	Материал	Кол-во слоев, толщина в мкм		
Антикоррозионная защита мостовых металлических конструкций									
1	ТН-АНТИКОР Мост	TAIKOR Primer 140	1 сл., 60 мкм	TAIKOR Primer 150	1 сл., 120 мкм	TAIKOR Top 425	1 сл., 60 мкм	240 мкм	Более 25 лет
2	ТН-АНТИКОР Топ	TAIKOR Primer 150	1 сл., 140 мкм	-	-	TAIKOR Top 425	1 сл., 60 мкм	200 мкм	Более 15 лет
3	ТН-АНТИКОР Ультра	TAIKOR Top 470	1 сл., 80 мкм	-	-	TAIKOR Top 470	1 сл., 80 мкм	160 мкм	10 лет
Антикоррозионная защита бетонных и железобетонных мостовых конструкций									
4	ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР	TAIKOR Primer 150	1 сл., 80 мкм	TAIKOR Top 425	1 сл., 60 мкм	TAIKOR Top 425	1 сл., 60 мкм	200 мкм	20 лет
5	ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР Лайт	TAIKOR Top 470	1 сл., 60 мкм	-	-	TAIKOR Top 470	1 сл., 60 мкм	120 мкм	14 лет

* Срок службы (долговечность) систем покрытий определяется в зависимости от климатических условий эксплуатации. Классификация сроков службы по СТО-01393674-007-2019 и СТО-01393674-008-2018 АО ЦНИИС

4 Подготовка поверхности

4.1 Общие положения

Правильная и качественная подготовка поверхности металлических бетонных и железобетонных конструкций перед нанесением защитных покрытий является одним из ключевых этапов работ, который напрямую влияет на срок службы и долговечность покрытия.

Основная задача при подготовке поверхности – это удаление всех видов загрязнения с поверхности и придание шероховатости для улучшения адгезии с защитными покрытиями.

4.2. Подготовка поверхности металлических конструкций

4.2.1 Подготовка металлической поверхности перед окраской должна включать следующие операции:

- устранение дефектов поверхности;
- обезжиривание поверхности;
- удаление окислов (окалины и ржавчины) и прочих загрязнений;
- обеспыливание;
- сушка поверхности (при необходимости).

4.2.2 С поверхности должны быть удалены заусенцы, сварочные брызги, прожоги, остатки флюса; зачистке подлежат также сварные швы, раковины, оспины и труднодоступные места. Указанные работы допускается проводить ручным или механизированным инструментом, или металлическими щётками.

4.2.3 Сварные швы должны соответствовать ГОСТ 23118, должны быть цельными и сплошными (непрерывными) без пор, трещин и разрывов. Форма сварного шва должна быть гладкая, с плавным переходом от валика сварного шва к металлу, сварочные брызги должны быть удалены.

4.2.4 Обезжиривание поверхности следует выполнять, используя органические растворители, например, уайт-спирит (ГОСТ 3134), или другие растворы в соответствии с ГОСТ 9.402. Обезжиривание допускается проводить струйным обмывом, кистью, мягкой волосяной щеткой или безворсистым обтирочным материалом (ветошью). До проведения абразивоструйной и механизированной очистки конструкций. После обезжиривания осушить поверхность сухим чистым воздухом до полного удаления паров растворителя.

4.2.5 Очистить поверхность методом струйной абразивной очистки от оксидов (окалины и ржавчины) с использованием абразивных материалов с размером частиц, обеспечивающих необходимую чистоту и шероховатость поверхности.

Требуемая степень очистки – Sa 2^{1/2} (в труднодоступных местах - Sa 2) по [8] или степени очистки 2 по ГОСТ 9.402.

Поверхность после абразивоструйной очистки до степени Sa 2^{1/2} по [8] при осмотре невооруженным глазом не должна иметь окалины, ржавчины, пригара и других неметаллических слоёв. Допускается разнооттеночность очищенной поверхности от светло-серого до темно-серого цвета, вызванная различной шероховатостью поверхности металлоконструкций (далее по тексту м/к).

Оптимальная шероховатость поверхности Rz после проведения абразивной очистки должна быть от 50 до 70 мкм по ГОСТ 2789.

4.2.6 Поверхность металлоконструкций после очистки должна быть обеспылена путем обдува сжатым воздухом и соответствовать по запылённости степени не более 2 с размером частиц не более 2 класса.

4.2.7 Сжатый воздух, используемый при подготовке поверхности, не должен содержать капель влаги, масла и должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.010 (группа сжатого воздуха 2). Компрессор должен быть снабжен соответствующим масло- и влагоотделителем.

4.2.8 Поверхность, подготовленная к окрашиванию, должна быть сухой, обеспыленной, без загрязнений маслами, смазками, не иметь видимых следов вторичной коррозии.

При отпотевании поверхности необходимо осушить её нагретым очищенным воздухом до удаления влаги.

4.2.9 Интервал между очисткой поверхности и её окрашиванием на открытом воздухе в отсутствие конденсации влаги на поверхности и исключении любого вида загрязнений должен составлять не более 6 ч. при относительной влажности воздуха не более 80 %. Допускается увеличение длительности перерыва до 24 ч при сохранении качества подготовленной поверхности.

При более длительном интервале между подготовкой поверхности и окрашиванием, а также, если состояние поверхности не соответствует описанию по 4.2.5, необходимо повторить операцию очистки.

4.3 Подготовка поверхности бетонных и железобетонных конструкций

4.3.1 Подготовка поверхности бетонных и железобетонных конструкций перед нанесением защитного покрытия необходима для обеспечения прочного сцепления лакокрасочного материала с бетоном и для надёжной эксплуатации покрытия.

Бетон подлежит окраске не ранее чем через 28 суток после укладки. Влажность основания должна быть не более 4 %.

4.3.2 Подготовку поверхности бетона перед нанесением защитного покрытия осуществляют для придания бетону заданной шероховатости, а также для очистки ранее окрашенных поверхностей от пыли, грязи, посторонних включений и отслаивающейся старой краски, что достигается применением соответствующего оборудования.

4.3.3 Бетонная поверхность, подготовленная к нанесению лакокрасочного защитного покрытия, не должна иметь выступающей арматуры, трещин, выбоин, раковин, наплывов, сколов рёбер, масляных пятен, грязи и пыли. Закладные изделия должны быть жёстко закреплены в бетоне, фартуки закладных изделий устанавливаются заподлицо с защищаемой поверхностью.

Опоры металлоконструкций должны быть обетонированы.

С поверхности нового бетона должны быть удалены технологические загрязнения: высолы, цементное молочко и формовочное масло.

4.3.4 Дефектные места поверхности бетона (значительные неровности, раковины, сколы кромок, трещины) должны быть отремонтированы. Выбор материала для ремонта бетонных и железобетонных конструкций следует предусматривать в разрабатываемом на объект Руководстве или Технологической карте с учётом обеспечения совместимости материалов.

4.3.5 Бетонные поверхности, ранее подвергавшиеся воздействию кислых агрессивных сред, должны быть промыты чистой водой, нейтрализованы щелочным раствором или 4 - 5 %-ным раствором кальцинированной соды, вновь промыты и просушены.

4.3.6 Ранее окрашенные поверхности очистить от пыли, грязи, посторонних включений и отслаивающейся старой краски промывкой водой под давлением (с применением водоструйных установок высокого (20 - 180 бар) и сверхвысокого (600 - 1200 бар) давления воды) или путём механической очистки (в т.ч. абразивоструйной) со снятием загрязнённого поверхностного слоя бетона толщиной не более 300 мкм. Для полного снятия старого покрытия рекомендуется мокрая пескоструйная обработка.

Для вновь возводимых конструкций не допускается абразивоструйная обработка поверхностей, нарушающая защитный слой бетона, снижающая его толщину и защитные свойства по отношению к стальной арматуре.

4.3.7 Обработку поверхности бетона разрешается производить также механизированным инструментом. Очистку бетонной поверхности в малых объёмах и в труднодоступных местах можно осуществлять вручную (металлическими молотками массой до 1,5 кг, рабочая часть которых имеет от 16 до 36 зубчиков пирамидальной формы, либо нарезку в виде прямых лезвий; стальными щётками).

4.3.8 После очистки поверхность обеспылить обдувом сухим чистым воздухом или щёткой. Перед очисткой следует проверить наличие влаги и масла в подаваемом воздухе.

Качество очистки воздуха проверяют, направляя струю сжатого воздуха из сопла на лист чистой бумаги. Чистоту воздуха считают достаточной, если при обдувке в течение одной минуты на бумаге не остается следов масла и влаги. При неудовлетворительной очистке воздуха следует заменить набивку фильтра маслослагоотделителя.

4.3.9 Контроль отсутствия следов или пятен масел и смазок проводится визуально.

4.3.10 Подготовленная к окраске бетонная поверхность должна быть чистой и сухой, свободная от масла, смазки и других загрязняющих примесей типа формовочных материалов или ремонтных составов. Дефектные места поверхности бетона (значительные неровности, раковины, сколы кромок, трещины) должны быть отремонтированы, выступающая арматура отсутствует. Поверхностная прочность на сжатие должна быть не менее 15 МПа.

4.4 Основные характеристики полимерных материалов

4.4.1 **ТАIKOR Primer 140** – двухкомпонентный эпоксидный цинкнаполненный грунт, состоящий из основы и отвердителя.

Соотношение (массовое) основы и отвердителя указано в техническом листе № 9.13, на этикетке тары.

Грунт TAIKOR Primer 140 соответствует требованиям ТУ 2313-105-72746455-2016. Характеристики грунтовки приведены в таблице А.1 приложения А.

4.4.2 **ТАIKOR Primer 150** – двухкомпонентный эпоксидный грунт, состоящий из основы и отвердителя. Цвет покрытия темно-серый, матовый.

Соотношение (массовое) компонентов А и В указано в техническом листе № 9.02, на этикетке тары, в паспорте качества на материал и составляет 100:9,3 для стандартного TAIKOR Primer 150 и 100:16 для TAIKOR Primer 150 зимний.

Грунт TAIKOR Primer 150 соответствует требованиям ТУ 2312-099-72746455-2016. Характеристики грунта приведены в таблице А.1 приложения А.

4.4.3 **ТАIKOR Top 425** – двухкомпонентная финишная полиуретановая эмаль, состоящая из основы и отвердителя. Эмаль свето- и атмосферостойкая с высокими коррозионными свойствами и химстойкостью.

Соотношение (массовое) компонентов А и В указано в техническом листе № 9.05, на этикетке тары, в паспорте качества на материал и составляет 100:7 (по массе).

Эмаль выпускается различных цветов в соответствии с каталогом RAL.

Эмаль TAIKOR Top 425 соответствует требованиям ТУ 2312-100-72746455-2016. Характеристики эмали приведены в таблице А.1 приложения А.

4.4.4 **ТАIKOR Top 470** – однокомпонентная матовая УФ стойкая алкидно-уретановая грунт-эмаль с высокой скоростью высыхания. Грунт-эмаль выпускается различных цветов в соответствии с каталогом RAL, стандартные цвета серый (RAL 7040) и синий (RAL 5017).

Грунт-эмаль TAIKOR Top 470 соответствует требованиям ТУ 2312-101-72746455-2016. Характеристики грунт-эмали приведены в таблице А.1 приложения А.

4.4.5 **ТАIKOR Thinner 01** – предназначен для разбавления грунта TAIKOR Primer 150, эмали TAIKOR Top 425 и промывки окрасочного оборудования.

4.4.6 **ТАIKOR Thinner 02** – разбавитель для грунтовки TAIKOR Primer 140 и промывки окрасочного оборудования.

5 Технология проведения окрасочных работ

5.1 Требования к антикоррозионным материалам, их подготовке и нанесению

5.1.1 Перед применением лакокрасочных материалов следует выполнить входной контроль каждой партии на соответствие требованиям нормативной документации на материал.

5.1.2 Перед применением компоненты материалов (компонент А и компонент В) должны быть выдержаны при температуре + 18 градусов в течение суток.

5.1.3 При подготовке к нанесению двухкомпонентных антикоррозионных материалов необходимо тщательно в течение 1-3 мин перемешать электрической (пневмо-) мешалкой основу материала (компонент А), при постоянном перемешивании добавить отвердитель (компонент Б). Смешение компонентов производят в соотношении, указанном в сопроводительной документации (паспорте качества) или на этикетке тары. Количество приготовленного состава следует рассчитывать с учетом жизнеспособности антикоррозионного материала и производительности окрасочного оборудования. Жизнеспособность двухупаковочных материалов TAIKOR Primer 140, TAIKOR Primer 150 и TAIKOR Top 425 после смешения компонентов зависит от температуры окружающего воздуха (при её повышении снижается).

Жизнеспособность грунтовки TAIKOR Primer 140, TAIKOR Primer 150 и эмали TAIKOR Top 425 в зависимости от температуры окружающего воздуха приведена в таблице 2.

Таблица 2 - Жизнеспособность материалов TAIKOR в зависимости от температуры окружающего воздуха

Материал	Жизнеспособность ЛКМ в зависимости от температуры окружающего воздуха, ч, не менее		
	+ 5 °С	+ 20 °С	+ 30 °С
TAIKOR Primer 140	20	12	6
TAIKOR Primer 150	10	6	3
TAIKOR Top 425	10	6	3
При работе с материалом необходимо смешивать такое количество, которое будет использовано в течение времени жизнеспособности!			

5.1.4 Материалы TAIKOR предназначены для нанесения методами безвоздушного или воздушного распыления, кистью и валиком. Кромки, углы, сварные швы, заклёпки и т.д. предварительно необходимо окрашивать кистью или валиком с припуском 10 мм с каждой стороны (полосовая окраска).

5.1.5 Грунтовку TAIKOR Primer 140, TAIKOR Primer 150 и эмаль TAIKOR Top 425 наносят в заводских и полевых условиях при температуре от плюс 5 °С до плюс 35 °С и относительной влажности не более 80 %. Материалы TAIKOR Primer 150 и эмаль TAIKOR Top 425 допускается наносить при температуре воздуха от минус 10 °С до плюс 10 °С применяются (зимние версии материалов), при температуре от плюс 5 °С до плюс 35 °С – стандартные версии материалов. Материал TAIKOR Top 470 наносят при температуре воздуха от минус 30 °С до плюс 35 °С

5.1.6 Антикоррозионный материал следует наносить равномерным слоем. В процессе нанесения необходимо визуально контролировать сплошность покрытия на наличие неокрашенных участков, количество слоёв и толщину мокрого слоя (при помощи толщиномера неотвердевшего слоя - «гребенки»). Ориентировочное соотношение мокрого/сухого слоя покрытий приведено в таблице 3.

Таблица 3 – Ориентировочное соотношение мокрого/сухого слоя покрытий

Наименование ЛКМ	Толщина слоя, мкм		Теоретический расход, кг/м ² *
	мокрый	сухой	
TAIKOR Primer 140	100	60	0,270
TAIKOR Primer 150	180-210	120-140	0,230 - 0,270
TAIKOR Top 425	130	60	0,170
TAIKOR Top 470	160-200	60-80	0,210 - 0,280

* Расход приведен теоретический без учета потерь. Практический расход материалов будет больше и зависит от шероховатости поверхности, группы сложности конструкций и культуры производства работ.

5.1.7 Материалы TAIKOR рекомендованы к нанесению безвоздушным или пневматически распылением, кистями и валиками. На больших площадях окрашивания предпочтительно нанесение аппаратами безвоздушного распыления.

При работе с аппаратами безвоздушного распыления (БВР) необходимо руководствоваться инструкциями по их эксплуатации и обслуживанию. Перед началом окраски для очистки оборудования от применяемых ранее лакокрасочных материалов следует пропустить через краскораспылитель соответствующий растворитель.

По окончании работ вся аппаратура и оборудование по нанесению и приготовлению материалов должны быть промыты растворителем.

5.1.8 Время высыхания покрытий зависит от температуры окружающего воздуха и с ее повышением время высыхания сокращается (таблица 4).

Таблица 4 – Время межслойной сушки покрытий TAIKOR в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %).

Материал	Время межслойной сушки покрытий TAIKOR при температуре					Max, ч
	Min, ч, не менее					
	-5 °C	0 °C	+5 °C	+20 °C	+30 °C	
TAIKOR Primer 140	-	-	24 час	6 час	4 час	10 сут
TAIKOR Primer 150	36 час	28 час	24 час	8 час	4 час	10 сут
TAIKOR Top 425	24 час	20 час	4 час	2 час	1 час	-
TAIKOR Top 470	20 час	12 час	12 час	1,5 час	1 час	-

5.2 Нанесение Защитных Систем покрытий на металлические конструкции

Для антикоррозионной защиты металлических конструкций приняты системы №1, 2, 3 по таблице 1. Теоретический расход материалов по утвержденным системам приведен в таблице 3.

5.2.1 Нанесение грунтовки TAIKOR Primer 140

Выполнить полосовую окраску кистью кромок, углов, сварных швов и труднодоступных мест.

Нанести грунтовку по утвержденной системе (таблица 1):

- методом безвоздушного распыления без разбавления в один слой необходимой толщиной мокрого слоя (в соответствии с таблицей 3);

- кистью, валиком от 1 до 3 слоев.

Сушка покрытия естественная. Время высыхания покрытия зависит от температуры и при её повышении время высыхания сокращается.

Время межслойной сушки покрытия TAIKOR Primer 140 до нанесения покрывных слоев (до нанесения TAIKOR Primer 150) в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %) приведено в таблице 4.

При превышении максимального интервала перекрытия грунтовочного слоя TAIKOR Primer 140 необходимо принять меры по обеспечению адгезии между слоями (придать шероховатость покрытию).

Дополнительный слой грунтовки, при необходимости, следует наносить после высыхания предыдущего «до отлипа» (легкое нажатие пальцем не оставляет следа и прилипания), но не ранее чем через 2 часа (при температуре +20 °C).

Время полного отверждения покрытия TAIKOR Primer 140 до начала эксплуатации в агрессивных средах и интенсивных механических нагрузках составляет 7 суток (при температуре +20 °C).

Толщина сухого покрытия TAIKOR Primer 140 должна составлять не менее 60 мкм, максимально допустимое локальное превышение толщины покрытия - не более 120 мкм.

5.2.2 Нанесение грунтовки TAIKOR Primer 150

Выполнить полосовую окраску кистью кромок, углов, сварных швов и труднодоступных мест.

Нанести грунтовку по утвержденной системе (таблица 1):

- методом безвоздушного распыления без разбавления в один слой необходимой толщиной мокрого слоя (в соответствии с таблицей 3);
- кистью, валиком от 1 до 3 слоев.

Сушка покрытия естественная. Время высыхания покрытия зависит от температуры и при её повышении время высыхания сокращается.

Время межслойной сушки покрытия TAIKOR Primer 150 до нанесения покрывных слоев в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %) приведено в таблице 4.

При превышении максимального интервала перекрытия грунтовочного слоя TAIKOR Primer 150 необходимо принять меры по обеспечению адгезии между слоями (придать шероховатость покрытию).

Дополнительный слой грунтовки, при необходимости, следует наносить после высыхания предыдущего «до отлипа» (легкое нажатие пальцем не оставляет следа и прилипания), но не ранее чем через 4 часа (при температуре +20 °С).

Время полного отверждения покрытия TAIKOR Primer 150 до начала эксплуатации в агрессивных средах и интенсивных механических нагрузках составляет 7 суток (при температуре +20 °С).

Толщина сухого покрытия TAIKOR Primer 150 должна соответствовать данным таблицы 1.

5.2.3 Нанесение эмали TAIKOR Top 425

При необходимости выполнить полосовую окраску кистью кромок, углов, сварных швов и труднодоступных мест.

Нанести эмаль на покрытие TAIKOR Primer 150 по утвержденной схеме (таблица 1):

- методом безвоздушного распыления без разбавления в один слой необходимой толщиной мокрого слоя (в соответствии с таблицей 3);
- методом воздушного распыления в один слой;
- кистью, валиком в 1 - 2 слоя.

Сушка покрытия естественная. Время высыхания покрытия зависит от температуры и при её повышении время высыхания сокращается.

Время высыхания покрытия TAIKOR Top 425 приведено в таблице 4. Время выдержки покрытия до легкой нагрузки (кантования) при температуре (20±2) °С – 48 часов; время полного отверждения – 7 суток.

Дополнительный слой эмали (при необходимости) следует наносить после высыхания предыдущего «до отлипа» (легкое нажатие пальцем не оставляет следа и прилипания), но не ранее чем через 2 часа (при температуре (20±2) °С).

Комплексная толщина сухого покрытия должна соответствовать данным таблицы 1.

5.2.4 Нанесение грунт-эмали TAIKOR Top 470

Выполнить полосовую окраску кистью кромок, углов, сварных швов и труднодоступных мест.

Нанести грунт-эмаль методом безвоздушного распыления без разбавления в два слоя необходимой толщиной мокрого слоя (в соответствии с таблицей 3). При нанесении грунт-эмали кистью или валиком необходимо увеличить количество слоев до трех, при этом обязательно контролировать толщину покрытия.

Сушка покрытия естественная. Время высыхания покрытия зависит от температуры и при её повышении время высыхания сокращается.

Минимальное время межслойной сушки однослойного покрытия TAIKOR Top 470 до нанесения второго слоя в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %) приведено в таблице 4. Максимальный интервал перекрытия покрытия TAIKOR Top 470 не ограничен.

Дополнительный слой грунт-эмали, при необходимости, следует наносить после высыхания предыдущего слоя «до отлипа» (легкое нажатие на покрытие пальцем не оставляет следа и прилипания), но не ранее чем через 1 час (при температуре + 20 °С).

Время полного отверждения покрытия TAIKOR Top 470 до начала эксплуатации в агрессивных средах и интенсивных механических нагрузках составляет 2 суток при температуре + 20 °С.

Общая толщина сухого покрытия TAIKOR Top 470 (2 сл.) должна составлять не менее 160 мкм, максимально допустимое локальное превышение толщины покрытия - не более 300 мкм.

5.3 Ремонт антикоррозионного покрытия

5.3.1 Ремонт повреждённого при монтаже покрытия необходимо выполнять сразу после выявления повреждений.

5.3.2 Работы по ремонту АКП (подготовка поверхности и нанесение материалов) следует выполнять в соответствии с требованиями настоящего СТО.

5.3.3 На повреждённых участках подготовка к ремонтной окраске заключается в удалении механическим способом отслоившегося АКП вручную, механической зачистке металлоконструкций до степени 3 по ГОСТ 9.402 и поверхности неповреждённого АКП на расстояние от 3 до 5 см от дефектного участка по периметру.

5.3.4 При значительных повреждениях покрытия выполнить полную очистку конструкций и восстановить покрытие полностью.

5.3.5 Ремонт дефектов АКП любых размеров, возникших при нанесении основного АКП, должен производиться теми же материалами.

5.4 Нанесение Защитных систем покрытий на бетонные и ЖБ конструкции

Для антикоррозионной защиты бетонных и железобетонных конструкций приняты системы №4 и 5 по таблице 1. Теоретический расход материалов по утвержденным системам приведен в таблице 3.

5.4.1 Нанесение Системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР

5.4.1.1 Грунт TAIKOR Primer 150 и эмаль TAIKOR Top 425 предназначены для нанесения методами безвоздушного (БВР) или пневматического распыления, кистью и валиком.

Защитные лакокрасочные материалы следует наносить равномерным слоем. В процессе нанесения необходимо визуально контролировать сплошность покрытия на наличие неокрашенных участков, количество слоёв. Толщина мокрого слоя в процессе нанесения контролируется при помощи толщиномера неотвердевшего слоя - «гребенки». Ориентировочное соотношение мокрого/сухого слоя покрытий приведено в таблице 4.

Нанесение грунта TAIKOR Primer 150 по утвержденной системе (таблица 1):

- методом безвоздушного распыления без разбавления в один слой необходимой толщиной мокрого слоя (в соответствии с таблицей 3). Толщина покрытия измеряется на образце-свидетеле или маяке;

- кистью, валиком от 1 до 3 слоёв.

Сушка покрытия TAIKOR Primer 150 естественная, время высыхания зависит от температуры и при её повышении сокращается.

Время межслойной сушки покрытия TAIKOR Primer 150 до нанесения покрывных слоёв в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %) приведено в таблице 4.

При превышении максимального интервала перекрытия грунтовочного слоя TAIKOR Primer 150 необходимо принять меры по обеспечению адгезии между слоями (придать шероховатость покрытию, выполнить свипинг).

Дополнительный слой грунта, при необходимости, следует наносить не ранее чем через 4 часа (при температуре + 20 °С).

Время полного отверждения покрытия ТАЙКОР Primer 150 до начала эксплуатации в агрессивных средах и интенсивных механических нагрузках составляет 7 суток при температуре + 20 °С.

Толщина сухого покрытия ТАЙКОР Primer 150 должна составлять не менее 80 мкм, максимально допустимое локальное превышение толщины покрытия - не более 160 мкм.

5.4.1.3 Нанесение эмали ТАЙКОР Top 425 по грунтовочному покрытию:

- методом безвоздушного распыления без разбавления в один слой необходимой толщиной мокрого слоя (в соответствии с таблицей 3). Толщина покрытия измеряется на образце-свидетеле или маяке;

- методом воздушного распыления в один слой;

- кистью, валиком в 1 - 2 слоя.

Сушка покрытия ТАЙКОР Top 425 естественная, время высыхания зависит от температуры и при её повышении сокращается.

Время высыхания покрытия ТАЙКОР Top 425 при температуре (20±2) °С до степени 3 по ГОСТ 19007 составляет 2 часа. Время выдержки покрытия до легкой нагрузки при температуре (20±2) °С – 48 часов; время полного отверждения – 7 суток.

Дополнительный слой эмали (при необходимости) следует наносить не ранее чем через 2 часа (при температуре 20 °С) после нанесения предыдущего слоя.

Толщина сухого покрытия Системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР (ТАЙКОР Primer 150 + ТАЙКОР Top 425) должна составлять не менее 200 мкм, максимально допустимое локальное превышение толщины покрытия - не более 400 мкм.

5.4.2 Нанесение Системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР Лайт

Выполнить полосовую окраску кистью кромок, углов и труднодоступных мест.

Нанести грунт-эмаль методом безвоздушного распыления без разбавления в два слоя необходимой толщиной мокрого слоя (в соответствии с таблицей 3). При нанесении грунт-эмали кистью или валиком необходимо увеличить количество слоев до трех, при этом обязательно контролировать толщину покрытия. Толщина покрытия измеряется на образце-свидетеле или маяке;

Сушка покрытия естественная. Время высыхания покрытия зависит от температуры и при её повышении время высыхания сокращается.

Минимальное время межслойной сушки однослойного покрытия ТАЙКОР Top 470 до нанесения второго слоя в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %) приведено в таблице 4. Максимальный интервал перекрытия покрытия ТАЙКОР Top 470 не ограничен.

Дополнительный слой грунт-эмали, при необходимости, следует наносить после высыхания предыдущего слоя «до отлипа» (легкое нажатие на покрытие пальцем не оставляет следа и прилипания), но не ранее чем через 1 час (при температуре + 20 °С).

Время полного отверждения покрытия ТАЙКОР Top 470 до начала эксплуатации в агрессивных средах и интенсивных механических нагрузках составляет 2 суток при температуре + 20 °С.

Общая толщина сухого покрытия ТАЙКОР Top 470 (2 сл.) должна составлять не менее 120 мкм, максимально допустимое локальное превышение толщины покрытия - не более 250 мкм.

6 Требования безопасности

6.1 Общие положения

6.1.1 С целью обеспечения безопасности необходимо проводить мероприятия, предусмотренные регламентом, руководствуясь требованиями промышленной безопасности, в

том числе пожарной и взрывопожаробезопасности, изложенными в следующих документах: ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.010, ГОСТ 12.1.018, ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005, ГОСТ 12.3.016, [7], [1], [2].

При подготовке поверхности под окраску, смешивании и применении материалов необходимо соблюдать требования ГН 2.2.5.2308. Допустимые уровни шума и вибрации не должны превышать норм, регламентируемых [3] и [4].

6.1.2 При организации рабочих мест должны соблюдаться требования СП 2.2.2.1327, [6]; физиолого-эргономические требования к производственному оборудованию и организации рабочего места в соответствии с СП 2.2.2.1327-03 (раздел X); требования к производственному контролю за выполнением санитарных правил, норм и гигиенических нормативов – в соответствии с [5].

6.2 Требования к персоналу

6.2.1 К проведению окрасочных работ допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие:

- предварительный медицинский осмотр в соответствии;
- обучение правилам безопасности труда – по ГОСТ 12.0.004, производственной санитарии, пожаро- и электробезопасности;
- профессиональную подготовку.

6.2.2 Должностные лица в соответствии с требованиями [1] и [2] несут ответственность за соблюдение требований охраны труда и промышленной безопасности при производстве работ.

6.2.3 Рабочие, инженерно-технические работники должны знать:

- опасные, вредные производственные факторы, вредные вещества в составе применяемых материалов, вероятность их появления в воздухе рабочей зоны и характер их действия на организм человека;
- инструкции по порядку выполнения работ и содержанию рабочего места;
- инструкции по охране труда, промышленной безопасности и производственной санитарии;
- правила личной гигиены;
- правила пользования средствами индивидуальной защиты (СИЗ);
- правила оказания первой медицинской помощи.

6.3 Требования безопасности при подготовке и окраске поверхности

6.3.1 При подготовке поверхности рабочий-пескоструйщик и маляр должны работать в спецодежде из пыленепроницаемой ткани и шлем-скафандре типа МИОТ-19, ПРБ-5, РПМ-62 с принудительной подачей свежего воздуха.

6.3.2 Для безопасного ведения работ пескоструйный аппарат должен быть оборудован предохранительным клапаном, обслуживаемым в соответствии с требованиями «Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением».

6.3.3 Основные требования безопасности к хранению и транспортировке химических веществ должны соответствовать ГОСТ 12.3.008.

6.3.4 Работники, занятые обезжириванием поверхности, подготовкой и нанесением материалов, должны быть обеспечены следующими СИЗ: одежда специальная защитная, перчатки резиновые по ГОСТ 20010, требования к средствам защиты глаз по ГОСТ 12.4.253, респиратор фильтрующий РПГ-67 (А) по ГОСТ 12.4.296.

6.3.5 Помещения, где ведутся работы с материалами, содержащими токсичные и легковоспламеняющиеся вещества, должны быть оборудованы:

- принудительной приточно-вытяжной вентиляцией с воздухообменом, обеспечивающим их полное удаление или снижение до предельно допустимых концентраций (ПДК);
- средствами пожаротушения. При отсутствии стационарной автоматической системы пожаротушения в помещении установить противопожарный пост;

- аптечками, укомплектованными медикаментами для оказания первой доврачебной помощи;

- плакатами с запрещающими, предупреждающими, предписывающими, указательными знаками.

6.3.6 Запрещается использовать для обогрева электроприборы, производить электросварку, курить, разводить огонь, пользоваться спичками, использовать инструменты, которые при трении или ударе могут давать искру, в помещениях, где ведутся работы с применением материалов, содержащих органические растворители.

6.3.7 Хранение органических растворителей и полимерных материалов на рабочем месте допускается в герметически закрытой таре в объеме не более односменной нормы.

Обтирочные материалы хранить в ящиках с закрывающейся крышкой.

6.4 Правила обращения с токсичными веществами

6.4.1 При работе с полимерными материалами следует руководствоваться [7], ГН 2.2.5.3532.

6.4.2 Приготовление материалов должно производиться на открытом воздухе вне помещения, где хранятся материалы.

6.4.3 Тара, в которой находятся полимерные материалы, должна иметь наклейки, этикетки или бирки с точным наименованием и обозначением содержащихся в ней материалов. Тара должна иметь плотно закрывающиеся крышки.

6.4.5 При попадании на открытые участки тела полимерных материалов или растворителей следует протереть ватным тампоном, смоченным в этиловом спирте, затем промыть водой с мылом.

6.4.6 Прием пищи и курение производятся в специально выделенных для этих целей помещениях.

6.4.7 При случайном разливе применяемых материалов этот участок необходимо немедленно засыпать сорбентом или песком, предварительно защитив органы дыхания.

6.4.8 Загрязненные растворители, песок, сорбент, тряпки следует собирать в ведра и удалять в специально отведенные места в плотно закрытой таре.

6.5 Противопожарные мероприятия

6.5.1 Применяемые полимерные материалы взрывопожароопасны. Во время работы с ними следует организовать пожарный пост, оснащенный следующими средствами тушения пожара: ящики с песком, асбестовые покрывала, пенные или углекислотные огнетушители.

6.5.2 При выполнении обезжиривания и окрасочных работ на объекте не допускается:

- курить, разводить огонь, выполнять огневые работы, а также работы и действия, которые могут вызвать образование искр и воспламенение паров растворителей;

- использовать электроприборы в обычном исполнении.

6.5.3 Не допускается проводить обезжиривание и окрасочные работы на объекте во время грозы.

6.5.4 При возникновении пожара следует вывести людей из опасной зоны, сообщить дежурному оператору или диспетчеру, приступить к его тушению имеющимися средствами в соответствии с утвержденным планом на конкретном объекте.

7 Методы контроля (испытаний)

7.1 Качество нанесения АКП обеспечивается путем выполнения на всех стадиях технического процесса следующих операций контроля с занесением в журнал производства работ:

- входного контроля антикоррозионных материалов, абразивных материалов и вспомогательных материалов;
- качества подготовки металлических поверхностей перед окраской;
- условий окружающей среды;
- контроля нанесения антикоррозионных материалов;
- контроля отверждения АКП.

Перечисленные операции должны быть отражены в актах на освидетельствование скрытых работ и на приёмку АКП.

7.2 Входной контроль должен включать проверку соответствия поступивших материалов требованиям нормативной документации на эти материалы:

- сопроводительной документации;
- сохранности транспортной тары и комплектности поставки;
- условий и сроков хранения материалов на складе;
- установление соответствия основных свойств материалов показателям, приведённым в техническом листе на материал.

7.2.1 При входном контроле антикоррозионных материалов проводят контроль внешнего вида и цвета, желирование и посторонние включения не допускаются.

Контроль цвета выполняется визуально, путём сравнения с эталонной шкалой RAL. Если цвет основы отличается от заявленного цвета, то после отверждения цвет покрытия должен соответствовать заявленному.

7.2.2 Сжатый воздух должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.010 (группа сжатого воздуха 2) по содержанию влаги и минеральных масел. Контроль следует выполнять в соответствии с ГОСТ 9.010, визуально, направляя струю воздуха на поверхность зеркала в течение 3 минут (на зеркальной поверхности не допускаются матовый налёт и пятна от капель масла и влаги) - контролировать перед началом работы смены и при ухудшении состояния обеспыливаемой поверхности, качества лакокрасочного покрытия.

Допускается вместо зеркала применять фильтровальную бумагу по ГОСТ 12026, время обдувания от 10 до 15 мин. На поверхности бумаги не допускаются пятна от капель масла и влаги.

7.3 В процессе технологических операций по подготовке поверхности и окраске конструкций необходимо выполнять **пооперационный контроль**:

а) **контроль условий окружающей среды** (температуры, влажности, точки росы) - следует производить не реже, чем два раза за смену, в том числе, первый раз - непосредственно перед началом работы.

При неустойчивой погоде измерения следует производить через каждые 2 ч.;

б) **контроль качества подготовки металлической поверхности**:

1) обезжиривание поверхности (качество обезжиривания должно соответствовать первой степени по ГОСТ 9.402) – оценивают капельным методом или методом протирки по ГОСТ 9.402;

2) степень очистки поверхности от оксидов (должна соответствовать степени 2 по ГОСТ 9.402). Контролируют 100 % очищенной поверхности, за результат следует принимать минимальное из всех полученных значений.

3) шероховатость металлической поверхности должна соответствовать размеру от 30 до 80 мкм (по ГОСТ 2789) – контролируют с помощью профилографа или эталонов сравнения (компараторов).

в) **контроль качества подготовки бетонных и железобетонных конструкций**.

Качество подготовки поверхности необходимо контролировать не позднее чем через 2 часа после проведения операций по подготовке, а также непосредственно перед нанесением каждого слоя АКП.

г) **контроль качества нанесения материалов**:

- 1) проведение полосовой окраски труднодоступных мест, сварных швов, заклёпок и т.п. - контролируется визуально;
- 2) толщина мокрого слоя (должна соответствовать показателям таблицы 3) - измеряется эпизодически при нанесении каждого слоя лакокрасочного материала при помощи толщиномера неотвердевшего слоя («гребенки»);
- 3) внешний вид каждого слоя АКП - визуальный осмотр всей площади покрытия;
- 4) количество слоёв покрытия;
- 5) толщина сухой пленки покрытия (должна соответствовать таблице 1) – контролируют магнитным толщиномером в соответствии с ГОСТ 31993.

8 Хранение и транспортирование

8.1 Лакокрасочные материалы и растворители следует хранить и транспортировать в соответствии с ГОСТ 9980.5 при температуре от минус 40 °С до плюс 40 °С. Тара с материалами не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

8.2 Гарантийный срок хранения в герметично закрытой таре изготовителя грунтовки TAIKOR Primer 140, TAIKOR Primer 150, эмали TAIKOR Top 470 и эмали TAIKOR Top 425 – 24 месяца с даты изготовления.

Поставщик гарантирует сохранность потребительских свойств лакокрасочных материалов в течение указанного времени в нераспечатанной заводской таре при соблюдении условий хранения.

Библиография

- [1] СНиП 12-03 Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования
- [2] СНиП 12-04 Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство
- [3] СН 2.2.4/2.1.8.562-96 Физические факторы производственной среды. Физические факторы окружающей природной среды. Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки
- [4] СН 2.2.4/2.1.8.566-96 Физические факторы производственной среды. Физические факторы окружающей природной среды. Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий
- [5] СП 1.1.1058-01 Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
- [6] СП 991-72 Санитарные правила при окрасочных работах с применением ручных распылителей. Санитарно-гигиеническая характеристика условий труда
- [7] ПОТ Р М-017-2001 Межотраслевые правила по охране труда при окрасочных работах
- [8] ГОСТ Р ИСО 8501-1:2014 Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности. Степени ржавости и степени подготовки непокрытой стальной и стальной основы после полного удаления прежних покрытий
- [9] ТУ 2312-105-72746455-2016 Двухкомпонентный цинконаполненный эпоксидный грунт TAIKOR Primer 140. Технические условия
- [10] ТУ 2312-099-72746455-2016 Грунт-эмаль эпоксидная TAIKOR Primer 150. Технические условия
- [11] ТУ 2312-100-72746455-2016 Эмаль полиуретановая финишная TAIKOR Top 425. Технические условия
- [12] ТУ 2312-101-72746455-2016 Грунт-эмаль TAIKOR Top 470. Технические условия

УДК 667.6

ОКС 87.040

ОКПД2 20.30.12

Ключевые слова: полимерные композиции, материалы TAIKOR, Тайкор, защитные покрытия

ООО «ТехноНИКОЛЬ - Строительные Системы»

Генеральный директор
должность

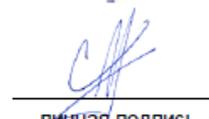


личная подпись

В.В. Марков
инициалы, фамилия

Руководитель
разработки

Технический директор ТН-Инжиниринг
должность



личная подпись

С.В. Нестеров
инициалы, фамилия

Разработчик

Технический специалист ТН-Инжиниринг



личная подпись

С.А. Куваев

Нормоконтроль

Руководитель НСС ТД
должность



личная подпись

С.Н. Колдашев
инициалы, фамилия