

### Д.3 Ведомость объема повреждений

№	Повреждение	Объем
1.	Коррозия на поверхности элементов	1,0 м <sup>2</sup>
2.	Разрушение верхнего слоя бетона	1,7 м <sup>3</sup>
3.	Отсутствие заземления	16 шт.

### Д.4 Рекомендации. Мероприятия для устранения дефектов и повреждений

#### 1. Металлоконструкции

##### 1.1 Антикоррозионная защита

Все металлические конструкции и элементы подверженные коррозии должны быть повторно покрыты антикоррозионной защитой.

Антикоррозионную защиту следует выполнять в следующей технологической последовательности:

- подготовка защищаемой поверхности под защитное покрытие;
- подготовка материалов;
- нанесение грунтовки, обеспечивающей сцепление последующих слоев защитных покрытий с защищаемой поверхностью;
- нанесение защитного покрытия;
- сушка покрытия или его термообработка.

Подготовка металлической поверхности заключается:

- в очистке от продуктов коррозии, окалины, пыли, старой краски, жировых загрязнений, въевшегося в поверхность металла (при прокатке) масла, а также в нейтрализации и удалении кислот, щелочей и других химических продуктов, препятствующих требуемому сцеплению покрытия с металлом;
- придании поверхности необходимой шероховатости.

Металлическая поверхность, подготовленная к производству антикоррозионных работ, не должна иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, наплывов, прожогов, остатков флюса, дефектов, возникающих при прокатке и литье, в виде неметаллических макровключений, раковин, трещин, неровностей, а также солей, жиров и загрязнений.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	также в нейтрализации и удалении кислот, щелочей и других химических продуктов, препятствующих требуемому сцеплению покрытия с металлом;					
			<ul style="list-style-type: none"><li>• придании поверхности необходимой шероховатости.</li></ul>					
			Металлическая поверхность, подготовленная к производству антикоррозионных работ, не должна иметь заусенцев, острых кромок, сварочных брызг, наплывов, прожогов, остатков флюса, дефектов, возникающих при прокатке и литье, в виде неметаллических макровключений, раковин, трещин, неровностей, а также солей, жиров и загрязнений.					
							2.8-19.О	Лист
								180
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			

Поверхности стальных строительных конструкций, предусмотренных к обработке преобразователями (модификаторами) ржавчины, должны очищаться от отслаивающихся пленок ржавчины или окалины, масла и жировых отложений. Допускаемая для модификации толщина продуктов коррозии, как правило, составляет не более 100 мкм.

Подготовку холоднокатаной стали следует производить путем обезжиривания поверхности металла уайт-спиритом, обработки 10-процентным раствором едкого натра с добавлением смачивателей типа ОП-7 (0,5%) и стирального порошка (10 г/л), промывки водой и протирки ацетоном для ускоренной сушки поверхности.

Особое внимание следует уделять сварным швам, загрязненным остатками флюсов и щелочных шлаков. После тщательной промывки сварные швы следует подвергнуть механической очистке (например, пескоструйной обработке). В особо ответственных случаях зону сварных швов дополнительно следует обработать 10-процентным раствором фосфорной кислоты и затем тщательно промыть теплой водой.

Следует особенно тщательно защищать места соединения деталей, в том числе заклепками, болтами, а также пайкой, сваркой. Заклепки, болты, шурупы и места их постановки, в том числе и при ремонтной окраске, должны быть обработаны пенетрирующей грунтовкой с целью герметизации зазоров, щелей, микротрещин, а также для омоноличивания участков ржавчины, кроме пластовой ржавчины, которая должна быть удалена.

#### Рекомендуемая схемы окраски

Перед нанесением лакокрасочного покрытия качество очистки поверхности конструкций должно соответствовать 3-й степени по ГОСТ 9.402-2004.

Нанесение грунтовки по подготовленной поверхности, с применением Грунтовки ГФ-0119, ГФ-021, ВЛ-05, ВЛ-023 или аналогичные по ржавой поверхности «Уникор» или преобразователь ржавчины — 2 слоя. После нанесения грунтовки производится нанесение антикоррозионного покрытия - эмаль ПФ-115 в 2 слоя, допускается применение других лакокрасочных материалов I группы покрытий по СП 28.13330.2012.

Сушка поверхности: Межслойная сушка при температуре 20°C — 24 часа. Допускается ускоренная сушка покрытия при температуре 100-110 °C в течение 1 часа.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
<p>Нанесение грунтовки по подготовленной поверхности, с применением Грун- товки ГФ-0119, ГФ-021, ВЛ-05, ВЛ-023 или аналогичные по ржавой поверхности «Уникор» или преобразователь ржавчины — 2 слоя. После нанесения грунтовки производится нанесение антикоррозионного покрытия - эмаль ПФ-115 в 2 слоя, до- пускается применение других лакокрасочных материалов I группы покрытий по СП 28.13330.2012.</p> <p>Сушка поверхности: Межслойная сушка при температуре 20°С — 24 часа. До- пускается ускоренная сушка покрытия при температуре 100-110 °С в течение 1 часа.</p>		
Изм.	Кол.уч.	Лист
№ док.	Подп.	Дата
2.8-19.О		Лист
		181

