

Д.3 Ведомость объема повреждений

№	Повреждение	Объем
1.	Поверхностная коррозия металлических элементов	0,3 м ²

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №							Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	2.6-19.О			142

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.

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.

Взам. инв. №		макровключений, раковин, трещин, неровностей, а также солей, жиров и загрязнений.					
Подп. и дата		Поверхности стальных строительных конструкций, предусмотренных к обработке преобразователями (модификаторами) ржавчины, должны очищаться от отслаивающихся пленок ржавчины или окалина, масла и жировых отложений. Допускаемая для модификации толщина продуктов коррозии, как правило, составляет не более 100 мкм.					
Инв. № подл.		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.					
						2.6-19.О	Лист
							143
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

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.

Способ нанесения: Наносить краску можно кистью, валиком, пневматическим или безвоздушным распылением, окунанием, струйным обливом, в электрополе.

Температура нанесения: ПФ-115 наносится на окрашиваемую поверхность при температуре окружающего воздуха от +5 до +35 °С.

Растворитель: Сольвент, уайт-спирит или их смесь в соотношении 1:1 по массе, скипидар, для окраски в электрополе — разбавитель РЭ-4В или РЭ-3В.

Подготовка эмали: Тщательно перемешать, при необходимости разбавить растворителем в количестве не более 10 % от массы эмали.

Расход на один слой, г/кв.м: 100-180.

Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 80 мкм.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	пературе окружающего воздуха от +5 до +35 °С.					
			Растворитель: Сольвент, уайт-спирит или их смесь в соотношении 1:1 по массе, скипидар, для окраски в электрополе — разбавитель РЭ-4В или РЭ-3В.					
			Подготовка эмали: Тщательно перемешать, при необходимости разбавить растворителем в количестве не более 10 % от массы эмали.					
Расход на один слой, г/кв.м: 100-180.								
Общая толщина лакокрасочного покрытия, включая грунтовку, должна быть не менее 80 мкм.								
						2.6-19.0		Лист
								144
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			

Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032-74.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №							Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	2.6-19.О			145