

СОГЛАСОВАНО

Государственный департамент
пожарной безопасности



«24» 12 2010 г.

Рег. № 2/2/13481691/2010

УТВЕРЖДЕНО

Директор

ООО НПП «Спецматериалы»

  И. И. Дрижд

«15» 10 2010 г.

РЕГЛАМЕНТ РАБОТ ПО ОГНЕЗАЩИТЕ СОСТАВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ

«ЭНДОТЕРМ 210104»

(название огнезащитного средства)

ТУ У 24.3-13481691-007-2003

(название межгосударственного, государственного, отраслевого стандартов или номер технических условий, согласно которых производится огнезащитное средство)

Дата введения 24.12.2010

Действителен до 31.12.2012

РАЗРАБОТАНО

Заместитель директора

ООО НПП «Спецматериалы»

 В.Н. Дубина

«15» октября 2010 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Нормативные ссылки.....	3
1. Название, назначение и область применения огнезащитного средства.....	5
2. Технические и физико-химические характеристики огнезащитного средства	5
3. Расчет расхода огнезащитного средства.....	8
4. Порядок применения огнезащитного средства.....	9
5. Контроль качества выполнения работ по огнезащите.....	16
6. Порядок содержания и определения состояния огнезащитного покрытия....	17
7. Замена огнезащитного покрытия	18
8. Хранение и транспортирование огнезащитного средства.....	18
9. Охрана труда и техника безопасности	19
10. Охрана окружающей природной среды.....	20
Приложения.....	21

НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем Регламенте приведены ссылки на следующие нормативные документы:

ТУ У 24.3-13481691-007-2003	Состав для покрытия «Эндотерм 210104». Технические условия.
НАПБ Б.01.012-2007	Правила по огнезащите
ГОСТ 9.402-2004	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию.
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
ГОСТ 12.1.007-76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности.
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Пожаровзрывобезопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения.
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества.
ГОСТ 12.1.019-79	ССБТ. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты.
ГОСТ 12.2.007.0-75	ССБТ. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.3.005-75* (СТ СЭВ 3951-82)	ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.4.010-75	ССБТ. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия.
ГОСТ 12.4.028-76	ССБТ. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия.

ГОСТ 12.4.162-85	ССБТ. Обувь специальная из полимерных материалов для защиты от механических воздействий. Общие технические требования и методы испытаний.
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями.
ГОСТ 17.2.1.01-76	Охрана природы. Атмосфера. Классификация выбросов по составу.
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнение для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранение и транспортирование в части воздействия климатических факторов внешней среды.
ГОСТ 27574-87	Костюмы женские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия.
ГОСТ 27575-87	Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия.
СНиП 3.05.06-85	Электротехнические устройства.
СанПиН 42-128-4690-88	Охрана почвы от загрязнений бытовыми и промышленными отходами.
СанПиН 4630-88	Охрана поверхностных вод от загрязнений.
ДНАОП 0.00-1-21-98	Правила безпечної експлуатації електроустановок споживачів.
Методика випробувань повітроводів на вогнестійкість.	Утверждена Госцентром сертификации изделий противопожарного назначения 27.11.01

1. Название, назначение и область применения огнезащитного средства.

Состав и покрытие «Эндотерм 210104» (далее - состав) изготавливается ООО НПП «Спецматериалы» (г. Донецк) согласно ТУ У 24.3-13481691-007-2003.

Состав предназначен для повышения предела огнестойкости несущих металлических (стальных) конструкций, металлических и оцинкованных воздуховодов, пустотных железобетонных плит, эксплуатируемых внутри помещений с неагрессивной средой и относительной влажностью воздуха не более 90%.

2. Технические и физико-химические характеристики огнезащитного средства.

Состав представляет собой сухую смесь, состоящую из гидравлических связующих, легких инертных наполнителей и целевых добавок, к которой для приготовления рабочего раствора прибавляется питьевая вода.

Покрытие служит теплоизоляционным барьером, предохраняющим строительные конструкции от воздействия огня.

Таблица 1. Физико-химические характеристики состава и покрытия «Эндотерм 210104».

Наименование показателя	Значение
Цвет и внешний вид состава	Однородная сыпучая смесь серого цвета
Внешний вид покрытия	Сплошное, без отслоений и вздутий, цвет светло-серый, оттенок не нормируется
Насыпная плотность состава	$300 \pm 25 \text{ кг/м}^3$
Плотность покрытия	$400 \div 1100 \text{ кг/м}^3$
Влажность состава, не более	5%
Массовая доля остатка на сите с размером ячеек 2,0 мм, не более	3 %
Коэффициент теплопроводности покрытия, не более	$0,15 \text{ Вт/м} \cdot ^\circ\text{C}$
Водопоглощение покрытия, не более	65%

Показатели огнезащитной эффективности. Согласно Сертификату соответствия УкрСЕПРО и протоколам испытаний состав позволяет повысить предел огнестойкости

- несущих металлоконструкций до R 180 (Сертификат соответствия UA 1.016.0050521 – 08, табл.2);
- металлических воздуховодов до EI 60 (Сертификат соответствия UA 1.016.0111034 – 08, табл.3);
- пустотных железобетонных плит перекрытий марки ПК до REI 180 при расходе состава 16,7 кг/м² и толщине покрытия 37 мм (Сертификат соответствия UA 1.016.0139379 - 08).

Таблица 2. Зависимость предела огнестойкости металлоконструкций от толщины покрытия «Эндотерм 210104»*.

Приведенная толщина металла, не менее, мм	Толщина покрытия, мм	Предел огнестойкости, мин, не менее
3,4	16	60
	23	90
	29	120
	35	150
	40	180
4,1	14	60
	21	90
	28	120
	32	150
	38	180
5,4	12	60
	17	90
	29	120
	30	150
	34	180

* Данные таблицы могут незначительно изменяться при проведении плановых сертификационных испытаний.

Таблица 3. Зависимость предела огнестойкости металлических воздуховодов от толщины покрытия «Эндотерм 210104»*.

Толщина покрытия, мм	Предел огнестойкости, мин, не менее
5	30
9	45
15,1	60

* Данные таблицы могут незначительно изменяться при проведении плановых сертификационных испытаний.

Условия нанесения состава. Нанесение состава производится при температуре от +5°C до +40°C и относительной влажности воздуха не выше 80%.

Условия эксплуатации покрытия. Покрытие допускается эксплуатировать в закрытых отапливаемых помещениях с естественной вентиляцией и неагрессивной средой, а также в нерегулярно отапливаемых помещениях при температурах от -20°C до +50°C и влажности воздуха не выше 90% (климатическое исполнение по ГОСТ 15150 – У3).

Для повышения влагостойкости, стойкости к действию агрессивных сред, придания цветовых оттенков огнезащитному покрытию необходимо после высыхания нанести краски и эмали с пониженной горючестью марок ХС, ХП, ХВ (порядок применения защитных материалов изложен в Приложении 1 настоящего Регламента).

Срок эксплуатации покрытия. На основании ускоренных климатических испытаний (Протокол № 103-10А3) гарантированные сроки службы на металлических поверхностях для системы покрытия - грунт ГФ-021/«Эндотерм 210104» составляют:

- при слабоагрессивных воздействиях – 10 лет;
- при среднеагрессивных воздействиях – 5 лет.

3. Расчет расхода огнезащитного средства.

Необходимая толщина огнезащитного покрытия «Эндотерм 210104», которая обеспечивает требуемый предел огнестойкости металлоконструкций, определяется в соответствии с табл. 2.

Расход состава для получения покрытия толщиной 10 мм составляет не менее 4,5 кг/м² без учета технологических потерь, которые зависят от типа конструкции защищаемой поверхности, метода нанесения и т.д.

Расчет количества состава (т, кг) для получения защитного слоя толщиной d (см) производят по формуле:

$$m = 4,5 \times S \times d \times A_1 \times A_2,$$

где S (м²) – площадь обрабатываемой поверхности; A₁ – коэффициент учета технологических потерь состава в зависимости от типа металлоконструкции (табл. 4), A₂ – коэффициент учета технологических потерь состава в зависимости от метода нанесения. Для метода мокрого торкретирования A₂ = 1,08.

Таблица 4. Значения коэффициента A₁ для разных типов металлоконструкций.

№	Тип металлоконструкции	A ₁
1	Двутавры, швеллеры, уголки	
	Высота профиля ≥ 200 мм	1,10
	Высота профиля < 200 мм	1,13
2	Сложные разноплоскостные конфигурации	
	Высота (средний размер) ≥ 300 мм	1,08
	Высота (средний размер) < 300 мм	1,11
3	Объемные обтекаемые конструкции (конус, сфера, труба, в т.ч. воздуховоды)	
	Диаметр ≥ 300 мм	1,03
	Диаметр < 300 мм	1,06

4	Объемные коробчатые конструкции с	
	прямолинейными поверхностями, в т.ч.	
	воздуховоды	
	Размер сечения $\geq 300 \times 300$ мм	1,04
	Размер сечения $< 300 \times 300$ мм	1,07
5	Плоскости, в т.ч. плиты	
	Размер ≥ 1000 мм	1,02
	Размер < 1000 мм	1,04

4. Порядок применения огнезащитного средства.

Огнезащита объекта производится согласно Проекту проведения работ, Правилам по огнезащите и настоящему Регламенту.

Огнезащитная обработка составом состоит в нанесении на подготовленную поверхность металлических или железобетонных конструкций антикоррозионной грунтовки, адгезионной грунтовки и огнезащитного состава.

При эксплуатации покрытия в условиях агрессивной среды и повышенной влажности воздуха (выше 90%) предусмотрено применение покрывного слоя, который выполняет функцию защиты состава, а также придает покрытию декоративные свойства.

4.1. Подготовка поверхности металлоконструкций перед нанесением состава.

4.1.1. Металлоконструкции без антикоррозионного покрытия.

Качество металлической поверхности перед нанесением грунтовочного слоя определяется по ГОСТ 9.402, в соответствии с которым на поверхности должны отсутствовать окалина, ржавчина, пригар, остатки формовочной смеси и другие неметаллические загрязнения.

Для подготовки поверхности используются методы абразивной очистки, промывка струей воды под давлением или промывка растворителем, обработка сжатым воздухом и другие доступные способы.

Антикоррозионную обработку подготовленной поверхности перед нанесением состава выполняют грунтовочными материалами марок ГФ-021 (красно-коричневый), ХП, ХС. (Порядок применения грунтов описан в Приложении 1 настоящего Регламента).

Интервал между подготовкой поверхности и нанесением антикоррозионного покрытия не должен превышать 24 часа при выполнении работ в помещении и 6 часов - на открытом воздухе.

4.1.2. Металлоконструкции, покрытые грунтовками, рекомендованными в п. 4.1.1.

Если металлоконструкции покрыты грунтовками, рекомендованными в п. 4.1.1., то следует провести ревизию состояния поверхности, выделить поврежденные участки - места нарушения покрытия и возникновения коррозии. На выделенных местах удалить ржавчину, поврежденное покрытие и подготовить поверхность к нанесению грунтовочного слоя в соответствии с п. 4.1.1.

Ремонтные работы производят с использованием грунтовочного материала того же типа, который был нанесен на конструкцию.

4.1.3. Металлоконструкции, покрытые лакокрасочными материалами, не входящими в список рекомендованных в п. 4.1.1. грунтовочных покрытий.

Нанесение огнезащитного состава на имеющееся покрытие необходимо согласовать с производителем состава. Для этого производится экспертиза на совместимость состава с нанесенным грунтовочным покрытием и устойчивость системы грунт/огнезащитное покрытие в условиях тепловых нагрузок. С этой целью грунтованную поверхность площадью 0,3-0,5 м² покрывают составом с толщиной слоя 5-10 мм. После сушки в течение 48 часов (при температуре не ниже 15-20°C) огнезащитное покрытие не должно иметь трещин, морщин, пузырей и отслоений.

Для проверки на устойчивость к тепловым нагрузкам на покрытие необходимо воздействовать пламенем пропановой или бензиновой горелки в течение 5-10 минут. Покрытие не должно отслаиваться от основания, расплавляться или стекать.

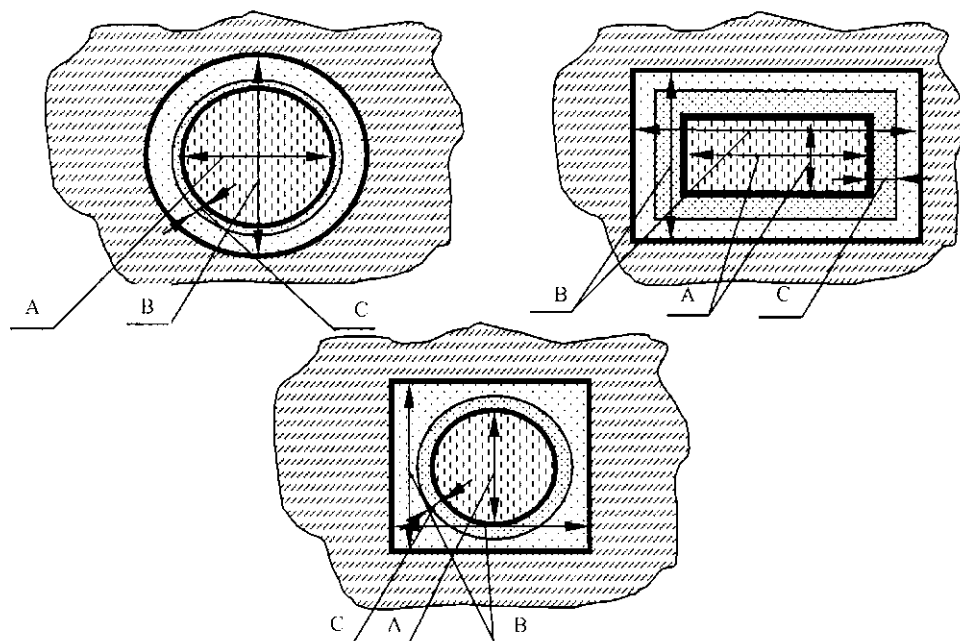
При отрицательных результатах проверки лакокрасочные материалы удаляют любым доступным способом, а затем грунтуют материалами, указанными в п. 4.1.1.

4.2. Подготовка поверхности воздуховодов перед нанесением состава.

Подготовка поверхности воздуховодов и фланцевых соединений перед применением состава должна быть проведена с соблюдением всех требований к подготовке поверхности металлических конструкций, описанных в п. 4.1.

При огнезащите воздуховодов для улучшения адгезии штукатурного слоя к поверхности перед нанесением состава необходимо нанести на поверхность воздуховода 1 слой грунтовочного адгезионного состава «Эндотерм 210104» (ТУ У 24.3-13481691-007-2003). Через 1 час после нанесения грунтовочного раствора приступать к работам по нанесению огнезащитного состава.

В ограждающей строительной конструкции необходимо предусмотреть проем следующих размеров:

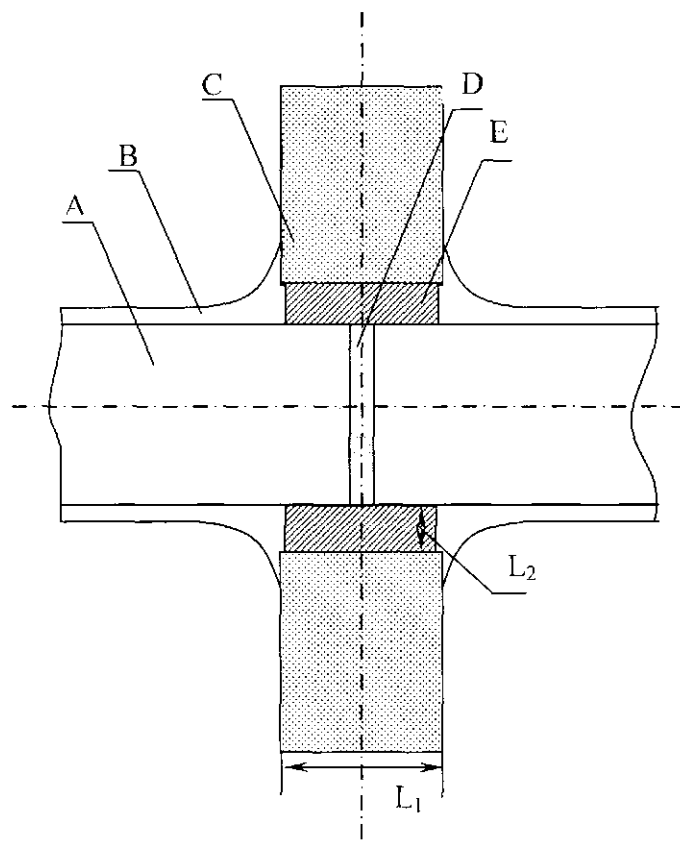


где, A - размеры поперечного сечения воздуховода; B - размер поперечного сечения проема; C - размер полки монтажного уголка.

Размер проема (мм) должен быть не менее:

$$B=A+2C+30$$

Конструкция узла пересечения воздуховода с ограждающей конструкцией должна соответствовать схеме:



где, A - металлический воздуховод; B - огнезащитное покрытие; C - ограждающая конструкция; D - сварная рама, изготовленная из металлического уголка с размером полки соответствующей размеру фланца и приваренная точечной сваркой внутри или снаружи воздуховода (если $L_1 \geq 400$ мм следует установить две рамы); E - цементно-песочный раствор ($L_2 \geq 30$ мм).

Для уплотнения соединений воздуховодов между собой используются асбестовый картон толщиной не менее 4 мм, асбестовый шнур марки ШАИ-1, паронит марки ТНТ толщиной не менее 4 мм или рулонное покрытие «Эндотерм ХТ-150».

4.3. Подготовка поверхности железобетонных плит перед нанесением состава.

Железобетонные конструкции очищаются от пыли, грязи, масляных загрязнений и рыхлых слоев бетона любым механическим способом с помощью щеток, скребков, пескоструйного оборудования. Поверхности, ранее оштукатуренные или окрашенные, необходимо очистить механическим способом до чистого бетона, применяя для этого пескоструйные агрегаты сухого или мокрого типа.

4.4. Применение адгезионного грунтовочного покрытия.

Для увеличения адгезии огнезащитного покрытий к металлическим и железобетонным поверхностям конструкций перед нанесением растворной смеси необходимо нанести 1 слой адгезионного состава «Эндотерм» (ТУ У 24.3-13481691-007-2003). Порядок применения адгезионной грунтовки изложен в Приложении 1 настоящего Регламента.

В качестве праймера допускается также применение адгезионной грунтовки ВД-1711 «Кварценит» производства фирмы «Polirem», грунтовки «Betokontakt» фирмы «Кнауф» в соответствии с инструкциями на данный материал.

4.5. Измерение средней толщины сухого слоя грунтовочных покрытий.

В нескольких характерных местах конструкции (горизонтальные, вертикальные, наклонные участки) необходимо провести не менее 10 одиночных измерений. Измерения на металлических конструкциях следует проводить при помощи магнитных измерителей толщины, а на железобетонных плитах при помощи штангенглубиномера с последующим расчетом среднего значения.

После подготовки поверхности металлоконструкций (воздуховодов) и нанесения грунтовочного слоя составляются «Акты скрытых работ» (по форме Приложения 5 «Правил по огнезащите»).

4.6. Подготовка огнезащитного средства к нанесению и проведение входного контроля.

Состав представляет собой сухую строительную смесь серого цвета, упакованную в полипропиленовые мешки с ярлыком, выполненным четким типографским способом и приклеенным к упаковке на видном месте.

Перед приготовлением рабочего раствора проводится входной контроль продукции, состоящий во внешнем осмотре состава, проверке соответствия срока годности, целостности упаковки, наличия ярлыков и сопроводительных документов: Сертификата соответствия, «Паспорта качества» завода-изготовителя.

Подготовка рабочего раствора для огнезащиты металлоконструкций состоит в смешивании состава с водой в пропорции - от 1,4 л до 1,7 л питьевой воды на 1 кг состава. Смешивание состава с водой для получения рабочего раствора производится до получения однородной пастообразной массы, а время смешивания зависит от скорости смесителя и типа штукатурного агрегата.

Подготовка рабочего раствора для огнезащиты воздуховодов и железобетонных плит состоит в смешивании 1 кг состава с раствором ПВА (0,40 кг 50%-ного ПВА в 1,4 л воды). При необходимости (густая масса, затрудняющая процесс нанесения) добавляют допустимое количество воды (до 0,1 л на 1 кг полученного рабочего раствора).

Приготовленные рабочие растворы необходимо выдержать после перемешивания в течение 15 мин и использовать в течение 1 часа с момента приготовления.

4.6. Условия и способы применения огнезащитного средства.

Рабочий раствор наносится механизированным способом как с помощью оборудования непрерывного типа - агрегаты МАШ-1 и их аналоги, так и оборудованием с периодическим циклом - агрегаты типа СО-154, СО-159 и их аналоги. Нанесение рабочего раствора производится в соответствии с инструкцией на применяемый штукатурный агрегат.

Нанесение рабочего раствора на подготовленную поверхность (п. 4) выполняется в зависимости от требуемой толщины покрытия.

Для получения покрытия толщиной более 10 мм требуется нанесение рабочего раствора в несколько слоев. При этом оптимальная толщина покрытия, наносимого за один проход, составляет 10-12 мм, а превышение этой толщины приводит к возникновению трещин, отслоения и сползания покрытия во время сушки слоя.

Если нанесение рабочего раствора производится на конструкции, которые при дальнейшей эксплуатации могут вибрировать (косоуры, металлические воздуховоды вблизи вентиляторов и т.д.), необходимо предусмотреть армирование огнезащитного покрытия штукатурной сеткой (металлической, стекловолоконистой и т.д.). При этом допускается использование сетки как в виде подслоя так и межслойного армирующего слоя.

При нанесении рабочего раствора расстояние от форсунки до поверхности зависит от типа металлоконструкции и используемого оборудования. Рекомендуется соблюдать следующие технические параметры оборудования:

- а) диаметр сопла распылительной форсунки – от 8 до 12 мм;
- б) максимальная длина шлангов – до 50 метров;
- в) среднее расстояние от форсунки до металлоконструкции – 30- 40 см.

Высыхание покрытия в течение первых 24 часов должно осуществляться при температуре не ниже +5°C. Время межслойной сушки покрытия составляет не менее 5 часов при температуре не ниже 15°C и влажности воздуха не более 80%. При более низкой температуре и повышенной влажности воздуха время межслойной сушки увеличивается.

Полную прочность при 20°C огнезащитное покрытие набирает в течение 30 дней после нанесения последнего слоя рабочего раствора. За это время возможна незначительная усадка покрытия. Во избежание появления трещин на огнезащитном покрытии во время сушки необходимо периодически увлажнять поверхность.

В местах, предусмотренных Проектом проведения работ по огнезащите, размещаются таблички по форме, приведенной в Приложении 2 «Правил по огнезащите».

4.7. Применение покрывного слоя.

Применение покрывного слоя является необязательным, если огнезащитное покрытие будет эксплуатироваться в неагрессивных средах, в отапливаемых или не отапливаемых помещениях с относительной влажностью воздуха не выше 90% и в условиях отсутствия периодического образования конденсата на конструкциях, покрытых огнезащитным составом.

При эксплуатации огнезащитного покрытия в условиях агрессивных сред, повышенной влажности (более 90%) нанесение покрывного слоя является необходимым и должно быть предусмотрено при составлении Проекта проведения работ.

В качестве покрывного слоя могут быть использованы лакокрасочные покрытия марок ХП, ХС, ХВ (порядок применения описан в Приложении 1 настоящего Регламента).

5. Контроль качества выполнения работ по огнезащитной обработке.

Конечный контроль качества огнезащитного покрытия осуществляется не менее чем через 30 суток после нанесения последнего слоя рабочего раствора. Контроль осуществляется по следующим показателям:

- внешний вид покрытия;
- толщина покрытия.

Покрытие должно быть сплошным, без трещин и отслоений.

Толщина покрытия должна соответствовать толщине, указанной в Проекте проведения работ.

Измерение толщины покрытия производится по следующей методике. После нанесения рабочего раствора и сушки покрытия в течение 30 суток при помощи штангенглубиномера или электронного толщиномера измерить толщину покрытия, рассчитать ее среднее значение. Замеры проводятся через

каждые 15-20 метров длины объекта огнезащиты, но не менее чем в 10 равномерно расположенных точках. При этом среднее квадратичное отклонение между 10 измерениями не должно превышать 10 %.

Право контроля выполнения работ по огнезащите имеют представители заказчика работ, государственного пожарного надзора, разработчика Проекта проведения работ и производителя огнезащитного средства. При выявлении нарушений Проекта проведения работ или настоящего Регламента составляется соответствующий Акт (форма Приложения 3 «Правил по огнезащите»), в котором указываются все выявленные нарушения.

Для приемки работ по огнезащитной обработке заказчиком работ, в соответствии с требованиями Правил по огнезащите, создается рабочая комиссия.

Результаты работы комиссии при отсутствии нарушений оформляются Актом приемки выполненных работ по огнезащитной обработке (форма Приложения 7 «Правил по огнезащите»).

6. Порядок содержания и определения состояния огнезащитного покрытия.

Покрытие должно эксплуатироваться согласно условиям, определенным в п.2 настоящего Регламента. Состояние поверхности огнезащитного покрытия периодически контролируется организацией, которая эксплуатирует объект (в соответствии с п.10 «Правил по огнезащите»). Периодичность осмотров составляет не менее 1 раза в год. Результаты текущего контроля необходимо фиксировать в соответствующем Акте осмотра огнезащитного покрытия (форма Приложения 8 «Правил по огнезащите»).

Производитель состава гарантирует соответствие состава и покрытия требованиям технических условий и настоящего Регламента при соблюдении условий применения, транспортирования, хранения, нанесения исходного состава и эксплуатации полученного покрытия.

Если покрытие находится в удовлетворительном состоянии (нет отслоений покрытия от подложки, вздутий, налетов отличных по окраске от

цвета покрытия и т.п.) и в период эксплуатации не допускались отклонения от условий эксплуатации, то огнезащитные свойства покрытия сохраняются.

При нарушении целостности покрытия в единичных местах поврежденное покрытие необходимо удалить и произвести повторное нанесение состава в соответствии с п. 4. настоящего Регламента. Для ремонта покрытия следует использовать материалы, которые применялись согласно Проекту проведения работ.

7. Замена огнезащитного покрытия.

Покрытие подлежит полной замене или частичному восстановлению при:

- возникновении отслоений от поверхности, появлении трещин шириной более 3 мм, механическом разрушении покрытия, занимающем свыше 25% площади обработанной поверхности;
- истечении срока службы покрытия.

Перед ремонтно-восстановительными работами покрытие, подлежащее замене, удаляется механическим способом с помощью скребков, шпателей или шлифовального оборудования.

Замена огнезащитного покрытия и повторная огнезащита конструкций осуществляется согласно п. 4 настоящего Регламента.

8. Хранение и транспортирование огнезащитного средства

Транспортирование состава осуществляется всеми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта в условиях, обеспечивающих сохранность упаковки от повреждений.

Состав должен храниться в закрытой таре в крытых, складских не отапливаемых помещениях, которые защищены от атмосферных осадков при температурах от -40°C до +50°C и влажности воздуха не более 80 %, в соответствии с правилами пожарной безопасности.

Срок хранения в целостной заводской упаковке - 1 год со дня изготовления.

9. Охрана труда и техника безопасности.

Состав не содержит органических растворителей и других вредных веществ, при хранении и эксплуатации не выделяет вредных веществ, опасных для организма человека, в соответствии с классификацией по ГОСТ 12.1.007.

По результатам санитарно-эпидемиологической экспертизы состав отвечает санитарному законодательству Украины. (Закключение государственной санитарно-эпидемиологической экспертизы № 05.03.02-04/24904 от 19.06.2003г.)

При попадании состава на кожу его необходимо смыть большим количеством воды, используя мыло или другое гигиеническое средство для очистки кожи. В случае попадания огнезащитного состава в глаза следует немедленно промыть их водой и обратиться за медицинской помощью.

Огнезащитный состав относится к негорючим веществам по ГОСТ 12.1.044. Температуры вспышки, воспламенения и самовоспламенения не имеет.

Работы по нанесению состава должны проводиться с соблюдением требований правил пожарной безопасности. Место проведения работ должно быть обеспечено первичными средствами пожаротушения.

При работе с составом рабочие должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты в соответствии с "Типовыми нормами бесплатной выдачи спецодежды, спецобуви и предохранительных приспособлений": спецодеждой по ГОСТ 27574, ГОСТ 27575; спецобувью по ГОСТ 12.4.162; средствами индивидуальной защиты рук по ГОСТ 12.4.010; средствами индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.028. При механическом распылении необходимо защищать органы дыхания (рекомендуется респиратор типа «Лепесток»).

Инструктаж по охране труда рабочих проводят в соответствии с "Типовым положением об обучении, инструктаже и проверке знаний работников по вопросам охраны труда" и отраслевыми материалами по охране труда.

К самостоятельной работе с составом допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинское освидетельствование и инструктаж по технике безопасности.

Работы по обслуживанию оборудования и механизмов производятся с выполнением требований инструкций и указаний по технике безопасности для данного оборудования. Все технологическое оборудование должно быть надежно заземлено в соответствии с требованиями ДНАОП 0.00-1.21. Коммуникации должны быть заземлены от статического электричества по ГОСТ 12.1.018. При работе с электрооборудованием должны выполняться требования СНиП 3.05.06, ГОСТ 12.2.007.0, ГОСТ 12.1.019.

10. Охрана окружающей природной среды.

Состав не содержит вредных соединений, при хранении и эксплуатации не выделяет вредных веществ, опасных для окружающей среды.

При работе составом необходимо руководствоваться положениями по загрязнению сточных вод и воздуха. Сточные воды должны сбрасываться в канализацию согласно требованиям СанПиН 4630. Охрана грунтов от загрязнения бытовыми и производственными отходами обеспечивается согласно СанПиН 42-128-4690 и СанПиН 4630. Содержание вредных веществ в выбросах вентиляционных установок в атмосферный воздух не должно превышать норм ПДК, установленных для предприятий требованиями ГОСТ 17.2.1.01, ГОСТ 17.2.3.02, ДСП 201.

Утилизацию отходов необходимо производить в соответствии с существующими нормами. Использованная тара и остатки состава вывозятся как бытовые отходы.

Ведущий инженер
ООО «НПП Спецматериалы»



М.П. Лапушкин

**Грунтовочные и покрывные материалы
для проведения работ по огнезащите**

ЛАК ХС-76, ГРУНТОВКА ХС-010, ЭМАЛЬ ХС-710

на основе винилхлорида и винилидендихлорида

НПП «Спецматериалы»

(ТУ У 24.3-13481691.006-2002)

Назначение материалов.

Грунтовка ХС-010, эмаль ХС-710 и лак ХС-76 предназначены для получения атмосферостойкого и химически стойкого лакокрасочного покрытия для защиты поверхности от воздействия агрессивных сред щелочного и кислотного характера.

Грунтовку ХС-010, эмаль ХС-710 и лак ХС-76 применяют для окрашивания оборудования, металлических и бетонных конструкций, подвергающихся атмосферным воздействиям, а также воздействию минеральных кислот, щелочей, солей, агрессивных газов (SO_2 , CO_2 , NO_2 , NH_3) и других химических реагентов, имеющих температуру не выше 60°C .

Основные характеристики.

Грунтовка ХС-010, эмаль ХС-710 и лак ХС-76 представляют собой однокомпонентные системы готовые к применению, растворитель - сольвент, скипидар. Лак представляет собой раствор сополимера винилхлорида с винилиденхлоридом в смеси органических растворителей. Грунтовка и эмаль представляют собой смесь пигментов в растворе винилхлорида с винилиденхлоридом в смеси органических растворителей.

Лак ХС-76

- цвет покрытия - от светло-желтого до коричневого;
- время высыхания до степени 3 - не более 3 часов;
- адгезия пленки - не более 1 балл.

Грунтовка ХС- 010 и Эмаль ХС-710

- цвет покрытия - различных цветов и оттенков;
- время высыхания до степени 3 - не более 2 часов;
- адгезия пленки - не более 1 балл.

1. Применение лака ХС-76, грунтовки ХС-010 и эмали ХС-710.

1.1. Лак ХС-76 и эмаль ХС-710 предназначены для получения атмосферостойкого и химически стойкого лакокрасочного покрытия для защиты поверхности огнезащитных покрытий марки «Эндотерм» от воздействия агрессивных сред щелочного и кислотного характера, а также для повышения влагостойкости покрытия.

1.2. Грунтовка ХС-010 применяется для антикоррозионной обработки поверхности металлоконструкций перед нанесением огнезащитных составов марки «Эндотерм».

1.3. Грунтовка ХС-010 наносится на металлические поверхности со степенью очистки от окислов не более 3 по ГОСТ 9.402-80.

2. Подготовка лакокрасочных материалов.

2.1. Лак ХС-76, грунтовка ХС-010 и эмаль ХС-710 представляют собой однородные, готовые к применению составы, которые поставляются в железных, жестяных банках или в другой таре с манипуляционными знаками: "Верх", "Боится нагрева".

2.2. Перед нанесением лакокрасочных материалов тщательно проверяется целостность упаковки, наличие ярлыков и сопроводительных документов.

2.3. Перед употреблением грунтовку ХС-010 и эмаль ХС-710 необходимо тщательно перемешать.

2.4. При механизированном нанесении (метод пневматического, безвоздушного распыления), лакокрасочные материалы, при необходимости, разбавляют до рабочей вязкости (15-25 с по ВЗ-246 с соплом 4 мм) растворителями Р-4, Р-4А или сольвентом.

3. Нанесение лакокрасочных материалов.

3.1. Работы по нанесению лакокрасочных материалов должны производиться при температуре от 0°C до +30°C и относительной влажности воздуха не более 80%. Не допускается окраска изделий во время атмосферных осадков, по влажной и обледеневшей поверхности. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C.

3.2. Лак ХС-76, грунтовка ХС-010 и эмаль ХС-710 наносятся на чистую сухую поверхность кистью, наливом, агрегатами пневматического или безвоздушного

распыления. Время межслойной сушки составляет от 0,5 до 5 часов в зависимости от проветриваемости помещения, влажности воздуха и температуры окружающей среды. Окончательная сушка покрытия составляет 7 суток при температуре 20-25°C.

3.3. Расход лака ХС-76 на один слой составляет 50-70 г/м². Расход грунтовки ХС-010 и эмали ХС-710 зависит от природы пигмента и составляет от 70-200 г/м².

4. Условия эксплуатации и гарантии производителя.

4.1. Покрытия из лака ХС-76, грунтовки ХС-010 и эмали ХС-710 могут эксплуатироваться при температурах от -20°C до +60°C и влажности воздуха до 100%.

4.2. Покрытия, полученные из лака грунтовки и эмали нерастворимы в воде, алифатических углеводородах, растворимы в толуоле, сольвенте.

4.3. Гарантийный срок хранения лака ХС-76 - 12 месяцев, грунтовки ХС-010 и эмали ХС-710 – 6 месяцев со дня изготовления при условии хранения лакокрасочных материалов в плотно закрытой таре, в складских помещениях (отсутствие воздействия атмосферных осадков, конденсации влаги и прямого солнечного излучения) при температуре от -20°C до +30°C.

ЛАК ХП-734, ЭМАЛЬ ХП-799
на основе хлорсульфированного полиэтилена
НПП «Спецматериалы»
(ТУ У 13481691.003-99)

Назначение материалов.

Лак ХП-734 и эмаль ХП-799 предназначены для защиты от коррозии трещинообразующих и деформируемых строительных конструкций, защиты от воздействия агрессивных сред деревянных, металлических и бетонных поверхностей, а также для повышения стойкости огнезащитных покрытий к действию радиации и дезактивирующих рецептур. Эмаль ХП-799 серебристая может применяться как грунтовочный слой, наносимый перед окраской металлоконструкций огнезащитными составами марки "Эндотерм".

Покрытия стойки к озону, парогазовой среде, содержащей кислые газы (SO_2 , SO_3 , Cl_2 , HCl), растворам минеральных кислот, щелочей, минеральных масел. Температурный предел эксплуатации покрытий от -60°C до $+130^\circ\text{C}$. При этом воздействие агрессивных сред при температуре выше 100°C допускается только кратковременно. Покрытия на основе хлорсульфированного полиэтилена обладают пониженной горючестью.

Основные характеристики.

Лак ХП-734

- однокомпонентная система, растворитель - сольвент, скипидар;
- цвет покрытия - светло коричневый;
- время высыхания до степени 3 - не более 15 часов;
- эластичность пленки при изгибе - не более 2 мм;

Эмаль ХП-799

- выпускается нескольких цветов: белая, бежевая, серебристая, растворитель - сольвент, скипидар;
- белая и бежевая эмаль представляют собой однокомпонентную систему, готовую к употреблению;
- серебристая эмаль поставляется в виде двух компонентов;

- время высыхания до степени 3 - не более 12 часов;
- эластичность пленки при изгибе - не более 3 мм;

Лак ХП-734 и эмаль ХП-799 поставляются в стальных бочках различного объема или в другой таре по согласованию с заказчиком

1. Применение лака ХП-734 и эмали ХП-799.

1.1. Лак ХП-734 и эмаль ХП-799 предназначены для получения атмосферостойкого и химически стойкого лакокрасочного покрытия для защиты поверхности огнезащитных покрытий марки «Эндотерм» от воздействия агрессивных сред щелочного и кислотного характера, для повышения влагостойкости покрытия, а также для повышения стойкости огнезащитных покрытий к действию радиации и дезактивирующих рецептур.

1.2. Эмаль ХП-799 серебристая применяется для антикоррозионной окраски поверхности металлоконструкций перед нанесением огнезащитных составов марки «Эндотерм».

1.3. Эмаль ХП-799 серебристая наносится на металлические поверхности со степенью очистки от окислов не более 3 по ГОСТ 9.402-80.

2. Подготовка лакокрасочных материалов.

2.1. Перед нанесением лакокрасочных материалов проверяется целостность упаковки, наличие ярлыков и сопроводительных документов.

2.2. Перед применением лакокрасочные материалы необходимо тщательно перемешать с помощью деревянного весла или дрелью со специальной насадкой.

2.3. Вязкость лака ХП-734 и эмали ХП-799 для нанесения установками пневматического распыления должна составлять 30-50 сек. по вискозиметру ВЗ-246 с соплом 4 мм.

2.4. При нанесении кистью лак ХП-734 и эмаль ХП-799 не разбавляются.

2.5. При нанесении установками безвоздушного распыления вязкость лака и эмалей по вискозиметру ВЗ-246 с соплом 4 мм должна быть 150-180 сек.

2.6. Для разбавления лакокрасочных материалов можно использовать: сольвент, ксилол, скипидар.

2.7. Эмаль ХП-799 серебристая поставляется в виде двух компонентов: компонент I лак ХП-734 и компонент II алюминиевая пудра ПАП-1. Алюминиевую пудру вводят в лак перед применением из расчета 4-6 массовых частей на 96-94 массовых части лака. Смешивание компонентов осуществляется вручную деревянным веслом или дрелью со специальной насадкой до получения однородного продукта. Полученная эмаль пригодна для нанесения в течение 2-3 суток при условии хранения ее при температуре не выше 25°C.

3. Нанесение лакокрасочных материалов.

3.1. Работы по нанесению материалов на основе хлорсульфированного полиэтилена должны производиться при температуре не ниже 5°C. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C.

3.2. Лак ХП-734 и эмаль ХП-799 наносятся на чистую сухую поверхность. Время межслойной сушки составляет от 0,5 до 5 часов в зависимости от проветриваемости помещения, влажности воздуха и температуры. Окончательная сушка покрытия составляет 7 суток при температуре (20-25)°C.

3.4. Расход лака ХП-734 на один слой составляет 100-120 г/м². Расход эмали ХП-799 зависит от природы пигмента и составляет 200-500 г/м².

4. Условия эксплуатации и гарантии производителя.

4.1. Покрытия из лака ХП-734 и эмали ХП-799 может эксплуатироваться при температурах от -60°C до +130°C, при этом воздействие агрессивных сред при температуре выше 100°C допускается только кратковременно.

4.2. Гарантийный срок хранения лака ХП-734 и эмалей ХП-799 составляет 6 месяцев со дня изготовления.

ГРУНТОВКА ГФ-021

ГОСТ 25129-82

Назначение материала.

Грунтовка ГФ-021 предназначена для грунтования металлических и деревянных поверхностей под покрытия различными эмалями и огнезащитными составами марки «Эндотерм». Пленка грунтовки устойчива к изменению температуры от -45°C до $+60^{\circ}\text{C}$.

Основные характеристики.

- цвет покрытия - красно-коричневый, оттенок не нормируется;
- время высыхания при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ до степени 3 - не более 24 часов;
- 4 - доля нелетучих веществ – 54-60% (в зависимости от пигмента);
- теоретический расход на один слой – $60-100 \text{ г/м}^2$;
- гарантийный срок хранения - 6 месяцев со дня изготовления.

1. Применение грунтовки.

1.2. Грунтовка ГФ-021 применяется для антикоррозионной окраски поверхности металлоконструкций при нанесении огнезащитных составов марки «Эндотерм».

1.3. Грунтовка ГФ-021 наносится на металлические поверхности со степенью очистки от окислов не более 3 по ГОСТ 9.402-80.

2. Подготовка грунтовки.

2.1. Перед нанесением грунтовки проверяется целостность упаковки, наличие ярлыков и сопроводительных документов.

2.2. Перед применением грунтовку тщательно перемешивают, при необходимости разбавляют растворителями РС-2, 649, 650.

2.3. Грунтовку следует хранить в плотно закрытой таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей. Если при хранении на поверхности грунтовки образуется пленка, перед применением ее следует удалить, а грунтовку тщательно размешать.

3. Нанесение грунтовки.

3.1. Работы по нанесению грунтовки ГФ-021 должны производиться при температуре не ниже 0°C. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C.

3.2. Окрашиваемая поверхность должна быть обработана шлифовальной шкуркой и обезжирена растворителем. При нанесении грунтовки на старое покрытие последнее должно быть отшлифовано и промыто растворителем.

3.3. Время межслойной сушки составляет до 5 часов в зависимости от проветриваемости помещения, влажности воздуха и температуры. Окончательная сушка покрытия составляет 2 суток при температуре (20-25)°C.

3.4. Грунтовку наносят кистью или краскораспылителем.

3.5. Расход грунтовки ГФ-021 на один слой составляет 60-100 г/м².

4. Условия эксплуатации и гарантии производителя.

4.1. Покрытие из грунтовки ГФ - 021 может эксплуатироваться при температурах от - 45°C до +60°C.

4.2. Гарантийный срок хранения грунтовки составляет 6 месяцев со дня изготовления.

ГРУНТОВКА ФЛ-03К

ГОСТ 9109-81

Назначение материала.

Грунтовка представляет собой суспензию пигментов и наполнителей коричневого цвета в лаке на основе синтетических фенолформальдегидных смол, модифицированных растительными маслами с добавлением растворителей. Грунтовка ФЛ-03К предназначена для грунтования поверхностей из черных металлов, медных и титановых сплавов, а также деревянных поверхностей. Пленка грунтовки устойчива к изменению температуры от -60°C до $+100^{\circ}\text{C}$.

Основные характеристики.

- цвет покрытия – красно-коричневый, оттенок не нормируется;
- время высыхания при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ до степени 3 – не более 8 часов;
- доля нелетучих веществ – $(61\pm 3)\%$;
- теоретический расход на один слой – $60-100\text{ г/м}^2$;
- гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

1. Применение грунтовки.

1.2. Грунтовка ФЛ-03К применяется для антикоррозионной окраски поверхности металлоконструкций при нанесении огнезащитных составов марки «Эндотерм».

1.3. Грунтовка ФЛ-03К наносится на металлические поверхности со степенью очистки от окислов не более 3 по ГОСТ 9.402-80.

2. Подготовка грунтовки.

2.1. Перед нанесением грунтовки проверяется целостность упаковки, наличие ярлыков и сопроводительных документов.

2.2. Перед применением грунтовку тщательно перемешивают. До рабочей вязкости грунтовку разбавляют сольвентом, ксилолом или смесью одного из указанных растворителей с уайт-спиритом в соотношении 1:1. Для окраски изделий в электрополе грунтовку разбавляют разбавителем Р-4И, при этом применяют грунтовку с вязкостью не менее 100 с по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм.

2.3. Грунтовку следует хранить в плотно закрытой таре, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей. Если при хранении на поверхности грунтовки образуется пленка, перед применением ее следует удалить, а грунтовку тщательно размешать.

3. Нанесение грунтовки.

3.1. Работы по нанесению грунтовки ФЛ-03К должны производиться при температуре не ниже 0°C. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C.

3.2. Окрашиваемая поверхность должна быть обработана шлифовальной шкуркой и обезжирена растворителем. При нанесении грунтовки на старое покрытие последнее должно быть отшлифовано и промыто растворителем.

3.3. Время межслойной сушки составляет до 5 часов в зависимости от проветриваемости помещения, влажности воздуха и температуры. Окончательная сушка покрытия составляет 2 суток при температуре (20-25)°C.

3.4. Грунтовку наносят на поверхность методами распыления, окунанием или кистью. Допускается наносить грунтовку методом струйного облива.

3.5. Расход грунтовки ФЛ-03К на один слой составляет 60-100 г/м².

4. Условия эксплуатации и гарантии производителя.

4.1. Покрытие из грунтовки ГФ - 021 может эксплуатироваться при температурах от - 60°C до +100°C.

4.2. Гарантийный срок хранения грунтовки составляет 6 месяцев со дня изготовления.

ЭМАЛЬ ХВ-785 И ЛАК ХВ-784

ГОСТ 7313-75

Назначение материалов.

Материалы однокомпонентные на основе поливинилхлоридной смолы. Эмаль ХВ-785 и лак ХВ-784 применяются для защиты в составе комплексных многослойных покрытий, предварительно загрунтованных поверхностей оборудования, металлических конструкций, а также бетонных и железобетонных строительных конструкций, эксплуатируемых внутри помещений, от воздействия агрессивных газов (SO_2 , CO_2 , Cl_2), кислот (серной, фосфорной, соляной), растворов солей и щелочей при температуре не выше 60°C .

- 1 Черная и красно-коричневая эмали ХВ-785 могут использоваться для защиты в составе комплексных многослойных покрытий предварительно загрунтованных поверхностей металлических конструкций, эксплуатируемых в атмосферных условиях, при воздействии агрессивных газов на химических и иных производствах при температуре не выше 60°C . Состав комплексного покрытия выбирают отдельно для каждого типа агрессивной среды в соответствии с нормативной документацией на окраску отдельных видов оборудования и конструкций.

Основные характеристики.

- 1 - цвет покрытия - желтый, серый, слоновая кость, красно-коричневый, белый, черный или другие цвета по согласованию с заказчиком;
- время высыхания при температуре $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$:
 - до степени 3 - не более 1 часа;
 - до степени 5 - не более 24 часов;
- доля нелетучих веществ:
 - эмали ХВ-785 – 23-36%, масс (в зависимости от цвета);
 - лака ХВ-784 – 14-17 %, масс;
- теоретический расход на один слой:
 - эмали ХВ-785 – $115-145 \text{ г/м}^2$;
 - лака ХВ-784 – $200-255 \text{ г/м}^2$;

- рекомендуемая толщина одного слоя – 18-23 мкм;
- гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

1. Применение лака ХВ-784 и эмали ХВ-785.

1.1. Эмаль ХВ-785 и лак ХВ-784 предназначены для получения атмосферостойкого и химически стойкого лакокрасочного покрытия для защиты поверхности огнезащитных покрытий марки «Эндотерм» от воздействия агрессивных сред щелочного и кислотного характера, а также для повышения влагостойкости покрытия.

2. Подготовка лакокрасочных материалов.

2.1. Перед нанесением лакокрасочных материалов проверяется целостность упаковки, наличие ярлыков и сопроводительных документов.

2.2. Перед применением лакокрасочные материалы необходимо тщательно перемешать с помощью деревянного весла или дрелью со специальной насадкой. При необходимости эмаль и лак перед применением могут быть разбавлены до рабочей вязкости растворителями Р-4 или Р-4А.

2.3. Вязкость лака и эмали для нанесения установками воздушного распыления должна составлять 30-50 с по вискозиметру ВЗ-246 сек соплом 4 мм.

2.4. При нанесении установками безвоздушного распыления вязкость лака и эмалей по вискозиметру ВЗ-246 с соплом 4 мм должна быть 150 -180 сек.

2.5. Хранить эмаль ХВ-785 и лак ХВ-784 необходимо в помещении в плотно закрытой таре, исключив попадание на них прямых солнечных лучей и влаги, при температуре от -30°C до +30°C.

3. Нанесение лакокрасочных материалов.

3.1. Подготовленные лак и эмаль наносят на поверхность защищаемого материала кистью, безвоздушным или пневматическим распылением при температуре окружающего воздуха от -10°C до +30°C и относительной влажности воздуха не выше 80 %.

3.2. Для исключения конденсации влаги температура поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C.

3.3. После высыхания слоя эмали (1 час при температуре 20°C) наносят последующие слои. Для промывки инструмента можно использовать растворители, указанные выше.

3.4. Расход лака ХВ-784 на один слой составляет 115-145 г/м². Расход эмали ХВ-785 зависит от природы пигмента и составляет 200-255 г/м².

4. Условия эксплуатации и гарантии производителя.

4.1. Покрытия из лака ХВ-784 и эмали ХВ-785 могут эксплуатироваться при температурах от - 40°C до +60°C.

4.2. Гарантийный срок хранения лака ХВ-784 и эмали ХВ-785 составляет 6 месяцев со дня изготовления.

Адгезионный состав «Эндотерм»

ТУ У 24.3-13481691-007-2003

Назначение материала.

Состав представляет собой суспензию наполнителей в водно-полимерной дисперсии. Состав предназначен для грунтования металлических и бетонных поверхностей перед оштукатуриванием составом «Эндотерм 210104» для обеспечения адгезии штукатурного слоя с поверхностью.

Основные характеристики.

- цвет покрытия – серый, оттенок не нормируется;
- время высыхания при температуре $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ до степени 3 – не более 5 часов;
- доля нелетучих веществ – $(55\pm 3)\%$;
- теоретический расход на один слой – $200\text{--}250\text{ г/м}^2$;
- гарантийный срок хранения – 6 месяцев со дня изготовления.

1. Применение грунтовки.

1.1. Адгезионный состав применяется для окраски поверхности металлоконструкций и железобетонных плит перед нанесением огнезащитного состава «Эндотерм 210104».

1.2. Адгезионный состав наносится на огрунтованные антикоррозионными покрытиями металлические поверхности.

1.3. Перед нанесением адгезионного состава железобетонные конструкции очищаются от пыли, грязи, масляных загрязнений и рыхлых слоев бетона любым механическим способом с помощью щеток, скребков, пескоструйного оборудования. Поверхности, ранее оштукатуренные или окрашенные, необходимо очистить механическим способом до чистого бетона, применяя для этого пескоструйные агрегаты сухого или мокрого типа.

2. Подготовка состава.

2.1. Перед нанесением состава проверяется целостность упаковки, наличие ярлыков и сопроводительных документов.

2.2. Перед применением состав тщательно перемешивают.

2.3. Состав хранить в плотно закрытой таре, предохраняя от прямых солнечных лучей. Если при хранении на поверхности состава образуется пленка, перед применением ее следует удалить, а состав тщательно размешать.

3. Нанесение грунтовки.

3.1. Работы по нанесению состава должны производиться при температуре не ниже 5°C. На замерзшее основание наносить состав не допускается.

3.2. Время сушки покрытия до нанесения штукатурного слоя составляет не менее 3 часов в зависимости от проветриваемости помещения, влажности воздуха и температуры.

3.4. Состав наносят на поверхность методами распыления или кистью.

3.5. Расход состава на один слой составляет 200-250 г/м².

4. Гарантии производителя.

Гарантийный срок хранения состава составляет 6 месяцев со дня изготовления.