

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

04.02.2021 № 2284-ТП

на № от

Заместителю генерального директора
ООО «Защитные покрытия»

М.Н. Баранову

105293, г. Москва, ул. 15-я Парковая, д. 10,
мансарда, пом. X, ком. 14

info@prim9001.ru
info@tpscm.ru

Уважаемый Максим Николаевич!

Рассмотрев материалы, представленные письмом от 11.12.2020 № 1692, продлеваем согласование стандарта организации ООО «Производственная компания «Техпромсинтез» СТО 53945212-001-2019 «Антикоррозионная защита металлических, бетонных и железобетонных конструкций в транспортном строительстве» (далее – СТО) для добровольного применения на объектах Государственной компании сроком на один год с даты настоящего согласования.

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

Контактное лицо: начальник отдела технической политики и инновационных технологий Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Рюмин Юрий Анатольевич, тел. (495) 727-11-95, доб. 32-36, e-mail: Yu.Ryumin@russianhighways.ru.

Первый заместитель
председателя правления
по технической политике

С уважением,



А.В. Борисов

УТВЕРЖДАЮ:
ООО «Производственная
компания «Техпромсинтез»
Директор:
В.Г. Вяткин



« 11 » июня 2019 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 53945212-001-2019

**Антикоррозионная защита металлических, бетонных
и железобетонных конструкций в транспортном
строительстве**

Предисловие:

Настоящий стандарт разработан ООО ПК «Техпромсинтез».

ВЗАМЕН СТО 53945212-001-2014.

Содержание:

1.	Область применения	1
2.	Нормативные ссылки	1
3.	Термины и определения	2
4.	Требования к подготовке поверхности конструкций перед окрашиванием	3
5.	Общие требования	6
6.	Требования к подготовке материалов	9
7.	Требования к проведению окрашивания	11
8.	Методы контроля	14
9.	Дефекты лакокрасочного покрытия и способы их устранения	16
10.	Требования безопасности	18
11.	Требования к хранению материалов	19
12.	Рекомендации по уходу за лакокрасочным покрытием	20
13.	Дополнительная информация	21
	Приложение 1 (обязательное) Системы покрытий для защиты металлоконструкций, бетонных и железобетонных конструкций в транспортном строительстве.	22
	Приложение 2 (обязательное) Технологические параметры нанесения материалов.	24
	Библиография	28

Введение

Настоящий стандарт организации разработан на основании заключений об испытаниях долговечности приведенных в нем систем покрытий в ОАО ЦНИИС.

1 Область применения

Стандарт организации устанавливает требования для проведения работ по антикоррозионной защите новых и эксплуатируемых металлических, бетонных и железобетонных конструкций в транспортном строительстве (мостов, дорожных ограждений, эстакад, решеток, металлических перильных ограждений и др.) с применением защитных антикоррозионных материалов марки ПРИМ производства ООО ПК «Техпромсинтез».

Выбор систем покрытия производится с учетом условий эксплуатации, метода нанесения, подготовки поверхности, типа и материала конструкции.

Для антикоррозионной защиты конструкций в транспортном строительстве принимаются лакокрасочные системы, приведенные в **Приложении 1**.

2 Нормативные ссылки, термины и определения

При разработке настоящего Стандарта использованы нормативные ссылки на следующие документы:

ГОСТ 9980.5-2009 Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение

ГОСТ 15140-78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

ГОСТ 9.402-2004 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием

СП 72.13330.2016 Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии.

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов (сводов правил и/или 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 стандарт (документ), на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта (документа) с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если взамен ссылочного стандарта (документа), на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта (документа) с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт (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

стандарт (документа) отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 подготовка поверхности: Любой метод обработки поверхности при подготовке к окрашиванию.

3.2 P Sa 2,5 Очень тщательная локальная струйная очистка: Прочно пристающие красочные покрытия должны оставаться неповрежденными. При осмотре без увеличения на поверхности не должны быть видны масло, смазка или грязь, а также плохо пристающая краска, прокатная окалина, ржавчина и посторонние частицы. Любые оставшиеся следы загрязнений должны выглядеть только как легкое окрашивание в виде пятен или полос и зависят от степени точечной коррозии

3.3 P St 2 Тщательная локальная очистка ручным и механическим инструментом:

Прочно пристающие красочные покрытия должны оставаться неповрежденными. При осмотре без увеличения на поверхности не должны быть видны масло, смазка или грязь, а также плохо пристающая краска, прокатная окалина, ржавчина и посторонние частицы. Поверхность должна иметь однородную металлическую окраску и зависит от степени точечной коррозии

3.4 ремонтное окрашивание: Нанесение лакокрасочного материала при капитальном, текущем или локальном ремонте конструкций транспортного сооружения

3.5 точка росы: Температура, при которой конденсируется влага из воздуха на твердую поверхность

3.6 окалина: Тяжелое наслоение окислов, образованное во время производства или горячей обработки, стали

3.7 ржавчина: Видимые продукты коррозии, состоящие в случае железных металлов, в основном, из гидратированных железных окислов

3.8 система защитных покрытий: Общая сумма слоев металлических материалов, красок или родственных продуктов, которые подлежат нанесению или уже были нанесены на подложку для обеспечения защиты от коррозии

3.9 совместимость продуктов в системе красок: Способность двух или большего числа продуктов быть использованными в системе красок без выявления нежелательных эффектов

3.10 совместимость продукта с подложкой: Способность продукта быть нанесенным на подложку без выявления нежелательных эффектов.

4 Требования к подготовке поверхности конструкций перед окрашиванием

4.1 Подготовка поверхности металлоконструкций перед окрашиванием

Перед окрашиванием поверхность металлоконструкций очистить от грязи, пыли, жировых, масляных и других загрязнений, участки металлоконструкций, не подлежащие окрашиванию, изолировать с помощью скотча, малярной или полимерной ленты.

Скруглить механическим способом все кромки и углы радиусом не менее 2 мм [1] при их наличии на поверхности металлоконструкций. В случае проведения сварочных работ, устранить сварочные брызги механическим способом. Контролировать качество подготовки сварных швов в соответствии с 8.2.

При наличии на поверхности эксплуатируемых металлоконструкций, солевых отложений, произвести обмыв конструкций чистой пресной водой под давлением (до 35,0 МПа) и осушить естественным путём или обдувом сжатым воздухом. Перед обдувом проверить качество сжатого воздуха в соответствии с 8.1.

4.1.1 Обезжиривание

Обезжирить поверхность металлоконструкций с помощью кисти, мягкой волосяной щетки, либо методом протирки безворсистым обтирочным материалом (ветошью, льняными салфетками), смоченным растворителем PRIM R 05 (ПРИМ ЭП) [2], PRIM D 16[3] или другим легколетучим растворителем. Контролировать качество обезжиривания в соответствии с 8.2.

4.1.2 В зависимости от принятой системы покрытия, произвести абразивоструйную очистку от окислов (окалины, ржавчины), либо тщательную очистку вручную шлифовальной шкуркой и электроинструментами.

При подготовке ранее окрашенных металлоконструкций, произвести полную, либо локальную абразивоструйную очистку от окислов (ржавчины) и старого лакокрасочного покрытия. Если нет возможности проведения абразивоструйной очистки, произвести тщательную очистку от окислов вручную шлифовальной шкуркой и электроинструментами.

Допускается на поверхности изделий наличие старого лакокрасочного покрытия, совместимого с материалами марки PRIM (ПРИМ) (при нанесении материалов марки PRIM (ПРИМ) не должно быть дефектообразования) и имеющего плотное сцепление с подложкой в соответствии с требованиями 8.2.

Контролировать качество очистки поверхности в соответствии с 8.2.

4.1.3 После окончания абразивной обработки произвести обеспыливание поверхности с помощью промышленного пылесоса. Допускается обдув сжатым воздухом или применение волосяных щеток с жестким ворсом. Перед обдувом проверить качество сжатого воздуха в соответствии с 8.1.

4.1.4 При необходимости, в случае попадания на поверхность жира, масла, провести локальное обезжиривание отдельных участков металлоконструкций с помощью кисти, мягкой волосяной щетки, либо методом протирки безворсистым обтирочным материалом (ветошью, льняными салфетками), смоченным растворителем PRIM R 05 (ПРИМ ЭП), PRIM D 16 или другим легколетучим растворителем. Контролировать качество обезжиривания в соответствии с 8.2.

4.2 Подготовка поверхности бетонных и железобетонных конструкций перед окрашиванием

Подготовку бетонной поверхности новых и эксплуатируемых конструкций производить в соответствии со СП 72.13330.2016.

4.2.1 Удалить масляные и жировые загрязнения (формовочное масло) на поверхности бетонных и железобетонных конструкций с помощью кисти, мягкой волосяной щётки или методом протирки безворсистым обтирочным материалом

(ветошью, льняными салфетками), смоченным растворителем PRIM R 05 (ПРИМ ЭП), PRIM D 16 или другим легколетучим растворителем.

4.2.2 Удалить или загладить имеющиеся на поверхности конструкций выступы и неровности.

4.2.3 Расшить и заделать деформационные швы на бетонном основании при их наличии.

4.2.4 При наличии верхнего слабого слоя бетона, цементного молока произвести очистку поверхности с помощью стальных щеток, механизированных инструментов, абразивоструйную или гидроструйную очистку с последующей сушкой. В труднодоступных местах произвести очистку вручную (металлическими молотками массой до 1,5 кг, либо стальными щётками). На поверхности бетонных и железобетонных конструкций, бывших в эксплуатации, допускается наличие старого лакокрасочного покрытия, совместимого с материалами марки PRIM (ПРИМ) (при нанесении материалов PRIM (ПРИМ) не должно быть дефектообразования) и имеющего плотное сцепление с подложкой.

4.2.5 При проведении реконструкции транспортных сооружений перед началом полной, либо локальной абразивной обработки, удалить поврежденные участки бетонных и железобетонных конструкций с помощью механизированных или ручных инструментов. По окончании абразивной обработки, восстановить с помощью ремонтного состава поврежденную поверхность бетонной конструкции, заделать трещины, выбоины и щели. Убедиться в совместимости ремонтного состава с материалами марки PRIM (ПРИМ) (при нанесении материалов PRIM (ПРИМ) не должно быть дефектообразования). После ремонта высушить бетонную поверхность. Контролировать качество подготовки бетонной поверхности в соответствии с 8.3.

4.2.6 Произвести очистку металлических деталей и арматуры, выступающих на поверхности бетонных конструкций, от окислов (окалины, ржавчины) вручную шлифовальной шкуркой и электроинструментами минимально до степени St2. На металлических изделиях эксплуатируемых бетонных конструкций произвести полную, либо локальную очистку вручную шлифовальной шкуркой и электроинструментами от окислов (ржавчины) и старого лакокрасочного покрытия на металлических изделиях.

Допускается на поверхности металлических изделий и арматуры наличие старого лакокрасочного покрытия, имеющего плотное сцепление с подложкой в соответствии с требованиями 8.2. Контролировать качество очистки поверхности в соответствии с 8.2.

4.2.7 После окончания абразивной обработки перед началом окрасочных работ произвести обеспыливание поверхности с помощью промышленного пылесоса. Допускается обдув сжатым воздухом или применение волосяных щеток с жестким ворсом. Перед обдувом проверить качество сжатого воздуха в соответствии с 8.1.

5 Общие требования

Металлические поверхности мостовых конструкций окрашиваются на заводе-изготовителе и монтажных площадках. Нанесение защитного покрытия на монтажных площадках производить после окончания монтажных работ.

Бетонные и железобетонные конструкции: опоры, пролетные строения мостов, путепроводов, эстакад, конструкций тоннелей, подпорных стен, водопропускных труб окрашивать после окончания строительно-монтажных работ.

Приступать к подготовке поверхности бетонных и железобетонных конструкций с последующим нанесением защитной системы на основе материалов марки PRIM (PRIM) не ранее 28 дней с момента изготовления конструкций.

5.1 Требования к условиям нанесения.

Все операции по выполнению технологического процесса окрашивания металлических, бетонных и железобетонных конструкций производить при:

- температуре воздуха не ниже плюс 5°C и не выше плюс 30°C, при относительной влажности воздуха не выше 85 %, при скорости ветра не более 10 м/с и отсутствии осадков (для PRIM KONTRACOR Multicoat FD (PRIM КОНТРАКОР СТ), PRIM KONTRACOR Coat FD (PRIM КОНТРАКОР БС), PRIM PROMCOR Primer BS (PRIM ЛАК), PRIM PLATINA Primer ZR (PRIM ПЛАТИНА ПРАЙМЕР ЦИНК));

- температуре воздуха не ниже плюс 10°C и не выше плюс 30°C, при относительной влажности воздуха не выше 85 %, при скорости ветра не более 10 м/с и отсутствии осадков (для PRIM KONTRACOR Primer FD (PRIM ПРАЙМЕР БС));

- температуре воздуха не ниже плюс 10°C и не выше плюс 30°C, при относительной влажности воздуха не выше 80 %, при скорости ветра не более 10 м/с и отсутствии осадков (для PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ АНТИКОР W Праймер Бетон), PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W));

- температуре воздуха не ниже минус 5°C и не выше плюс 30°C, при относительной влажности воздуха не выше 85 %, при скорости ветра не более 10 м/с и отсутствии осадков (для PRIM (ПРИМ) (PRIM PROMCOR Multicoat PN (ПРИМ ПРОМКОР));

- температуре воздуха не ниже минус 15°C и не выше плюс 30°C, при относительной влажности воздуха не выше 80 %, при скорости ветра не более 10 м/с и отсутствии осадков (для PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ), PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС));

- температуре воздуха не ниже минус 15°C и не выше плюс 30°C, при относительной влажности воздуха не выше 85 %, при скорости ветра не более 10 м/с и отсутствии осадков (для PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА), PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер), PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон), PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК), PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН)).

Температура окрашиваемой поверхности металлоконструкций должна быть, по крайней мере, на 3°C выше точки росы.

Температура поверхностного слоя бетонных и железобетонных конструкций должна быть не ниже плюс 5°C. При проведении работ по антикоррозионной защите новых конструкций влажность не должна превышать 4%, при ремонтном окрашивании - не должна превышать 8%. Контролировать влажность бетонной поверхности в соответствии с 8.3.

На участках бетонных и железобетонных поверхностей, не подверженных прямому попаданию осадков, проводить окрасочные работы не ранее 2-х часов после завершения выпадения осадков при отсутствии следов влаги.

На участках бетонных и железобетонных поверхностей, подверженных прямому попаданию влаги (атмосферные осадки, гидроструйная обработка), проводить

окрасочные работы не ранее 2-х дней после завершения попадания воды при отсутствии следов влаги.

5.2 Требования к оборудованию.

При работе с электроинструментами и установками для абразивоструйной очистки поверхности металлоконструкций, металлических деталей и арматуры железобетонных конструкций, руководствоваться инструкциями по их эксплуатации и обслуживанию.

Для проведения окрашивания бетонных, железобетонных и металлических конструкций использовать способ безвоздушного, либо пневматического распыления. При работе с аппаратами безвоздушного, пневматического распыления руководствоваться инструкциями по их эксплуатации и обслуживанию.

Для очистки оборудования от применяемых ранее лакокрасочных материалов перед началом и по окончании работ промыть оборудование соответствующим растворителем.

Для проведения полосового окрашивания труднодоступных мест (сварочных швов, болтовых соединений металлоконструкций, кромок, шероховатостей и неровностей бетонных и железобетонных конструкций) использовать кисть волосяную с коротким густым ворсом.

5.3 Требования к материалам

Перед применением материал необходимо подготовить к работе в соответствии с требованиями раздела 6.

Используемые в работе материалы должны иметь температуру не ниже плюс 5°C, за исключением материалов PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ АНТИКОР W Праймер Бетон), PRIM KONTRACOR Primer FD (ПРИМ ПРАЙМЕР БС), PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W), температура которых должна быть не ниже плюс 10°C.

В перерывах в работе ёмкости с лакокрасочными материалами плотно закрывать крышкой.

5.4 Требования к персоналу.

К проведению окрасочных работ допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие предварительный медицинский осмотр, обучение правилам безопасности труда,

производственной санитарии, пожаро- и электробезопасности, профессиональную подготовку.

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 и промышленной безопасности, и производственной санитарии;
- правила личной гигиены;
- правила пользования средствами индивидуальной защиты (СИЗ);
- правила оказания первой медицинской помощи.

5.5 Общие требования к выполнению окрасочных работ.

В процессе окрашивания пистолет краскораспылителя передвигать равномерно с одинаковой скоростью и располагать так, чтобы факел распыляемого материала был перпендикулярен к окрашиваемой поверхности.

Угол раскрытия факела при распылении – в зависимости от конфигурации окрашиваемой поверхности: для конструкции с шириной до 100 мм -20°; для конструкций с шириной от 100 до 350 мм – от 40° до 60°; для конструкций с шириной более 350 мм - 80°.

Распыление должно выполняться прямыми равномерными движениями, перемещающимися поперек окрашиваемой поверхности таким способом, что распыляемый факел накладывается на предыдущий с 50% перекрытием.

Несоблюдение этих правил приведет к неравномерной толщине покрытия [4].

6 Требования к подготовке материалов

Проверить герметичность тары, после чего тару вскрыть.

Перед применением однокомпонентные материалы марки PRIM (ПРИМ) (PRIM PROMCOR PN (ПРИМ ПРОМКОР), PRIM PROMCOR Primer BS (ПРИМ ЛАК), PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ АНТИКОР W Праймер Бетон), PRIM ANTICOR W

Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W), PRIM KONTRACOR Multicoat FD (ПРИМ КОНТРАКОР СТ), PRIM KONTRACOR Primer FD (ПРИМ ПРАЙМЕР БС), PRIM KONTRACOR Coat FD (ПРИМ КОНТРАКОР БС)) тщательно перемешать электрической мешалкой с низкими оборотами до однородной консистенции.

Перед применением двухкомпонентных материалов (PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА), PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер), PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон), PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК), PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН), PRIM PLATINA Primer ZR, PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ), PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС), основу материала тщательно перемешать электрической мешалкой с низкими оборотами до однородной консистенции. Смешать основу материала с отвердителем согласно таблице 1.

Таблица 1

Наименование ЛКМ	Отвердитель	Соотношение основы и отвердителя по массе	Время выдержки смеси
PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА)	PRIM E 17 PRIM E 35	100:8	Не менее 0,5ч В случае относительной влажности воздуха от 80 до 85 % или температуры ниже плюс 10°C время выдержки – не менее 1 часа.
PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер)	PRIM E 16 PRIM E 32	100:8	Не менее 0,5ч В случае относительной влажности воздуха от 80 до 85 % или температуры ниже плюс 10°C время выдержки – не менее 1 часа.
PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон)	PRIM E 15 PRIM E 32	100:8	Не менее 0,5ч В случае относительной влажности воздуха от 80 до 85 % или температуры ниже плюс 10°C время выдержки – не менее 1 часа.

Окончание таблицы 1

Наименование ЛКМ	Отвердитель	Соотношение основы и отвердителя по массе	Время выдержки смеси
PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК)	PRIM E 19 PRIM E 35	100:8	Не менее 0,5ч В случае относительной влажности воздуха от 80 до 85 % или температуры ниже плюс 10°С время выдержки – не менее 1 часа.
PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН)	PRIM E 20 PRIM E 35	100:8	
PRIM PLATINA Primer ZR	PRIM E 33	100:6	15 минут при 20 °С
PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ)	PRIM P 05	100:13	10 минут
PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС)	PRIM P 06	100:13	10 минут

При необходимости, использовать для разбавления материалов соответствующие растворители, рекомендованные ООО ПК «Техпромсинтез».

Технологические параметры по нанесению и рекомендации по разбавлению материалов представлены в **Приложении 2**.

7 Требования к проведению окрашивания

7.1 Окрашивание металлоконструкций

Методом полосового окрашивания окрасить труднодоступные места (сварочные швы, болтовые соединения и т.п.).

На подготовленную поверхность нанести покрытие толщиной слоя, в соответствии с принятой системой антикоррозионной защиты, указанной в **Приложении 1**.

Рекомендуемый метод нанесения - безвоздушное распыление. В случае нанесения материала методом пневматического распыления, кистью, возможно, потребуются

разбавление, и как следствие, нанесение большего количества слоев для обеспечения заданной толщины покрытия.

При нанесении нескольких слоев покрытия необходимо обеспечить межслойную сушку в соответствии с данными Таблиц 2,3.

Соблюдать время перекрывания грунтовочных материалов при нанесении финишных слоев покрытия в соответствии с данными Таблиц 2,3.

В процессе работы необходимо визуально контролировать сплошность покрытия на наличие неокрашенных участков.

Для достижения заданной толщины покрытия необходимо:

- регулировать пистолет краскораспылителя в соответствии с рекомендациями по нанесению;
- руководствоваться технологическими параметрами нанесения лакокрасочных материалов, в соответствии с **Приложением 2**.

Контролировать расход материала (визуально) и толщину мокрого слоя покрытия (согласно 8.5). Толщина мокрого слоя материала указана в **Приложении 1**.

7.2 Окрашивание бетонных и железобетонных конструкций

Методом полосового окрашивания окрасить труднодоступные места, шероховатости, кромки и неровности.

На подготовленную поверхность нанести защитное покрытие толщиной слоя, в соответствии с принятой системой покрытия, указанной в **Приложении 1**.

Рекомендуемый метод нанесения - безвоздушное распыление. В случае нанесения материала методом пневматического распыления, кистью, возможно, потребуются разбавление, и как следствие, нанесение большего количества слоев для обеспечения заданной толщины покрытия.

В процессе работы необходимо визуально контролировать сплошность покрытия на наличие неокрашенных участков.

Для достижения заданной толщины покрытия необходимо:

- регулировать пистолет краскораспылителя в соответствии с рекомендациями по нанесению;

- руководствоваться технологическими параметрами нанесения лакокрасочных материалов, в соответствии с **Приложением 2**.

Контролировать расход материала (визуально) и толщину мокрого слоя покрытия (согласно 8.5). Толщина мокрого слоя материала указана в **Приложении 1**.

7.3 Сушить покрытие в соответствии с требованиями п.6.1. Время высыхания однослойных покрытий материалов марки PRIM (ПРИМ) при температуре 20°C указано в Таблицах 2,3.

Таблица 2 Грунтовки

Наименование материала	Время перекрывания, час	Межслойная сушка, час
PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер)	2	4
PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон)	1	1
PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК)	3	6,5
PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН)	2	5
PRIM PLATINA Primer ZR (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер ЦИНК)	4	12
PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ АНТИКОР W Праймер Бетон)	1	1
PRIM PROMCOR Primer BS (ПРИМ ЛЯК)	1	1
PRIM KONTRACOR Primer FD (ПРИМ ПРАЙМЕР БС)	2	2

Таблица 3 Грунт-эмали и эмали

Наименование материала	Время высыхания до отлипа, час	Время высыхания до степени 3, час	Межслойная сушка, час
PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА)	2	12	4

Окончание таблицы 3

Наименование материала	Время высыхания до отлипа, час	Время высыхания до степени 3, час	Межслойная сушка, час
PRIM PROMCOR Multicoat PN (ПРИМ ПРОМКОР)	3	24	24
PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W)	1	4	4
PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ)	3	10	Нанесение «мокрый-по-мокрому» (не менее 10 минут)
PRIM KONTRACOR Multicoat FD (ПРИМ КОНТРАКОР СТ)	-	6	6
PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС)	3	10	Нанесение «мокрый-по-мокрому» (не менее 10 минут)
PRIM KONTRACOR Coat FD (ПРИМ КОНТРАКОР БС)	-	6	6

Полный набор физико-механических свойств покрытия на основе материалов семейства PRIM PROMCOR (ПРИМ ПРОМКОР) [5] – 7 суток, PRIM PLATINA (ПРИМ ПЛАТИНА)[6] – 5 суток, PRIM ANTICOR W (ПРИМ АНТИКОР W)[7] -7 суток, PRIM URETAN (ПРИМ УРЕТАН)[8] – 7 суток, PRIM KONTRACOR (ПРИМ КОНТРАКОР)[9] – 2 суток.

8 Методы контроля

8.1 Контроль сжатого воздуха

Визуально контролировать качество сжатого воздуха, направляя струю сжатого воздуха из сопла на лист фильтровальной бумаги. Чистоту воздуха считают достаточной, если при обдуве в течение 10 – 15 мин на бумаге не остаётся следов масла и влаги. При неудовлетворительной очистке воздуха следует сменить набивку фильтра масл Vlaгоотделителя.

8.2 Контроль подготовки поверхности металлоконструкций

Качество подготовки сварных швов контролировать визуально. Степень обработки сварных швов перед окрашиванием должна соответствовать РЗ [10]. Сварные швы

должны быть цельными и сплошными (непрерывными), без пор, трещин и разрывов. Форма сварочного шва гладкая, со слегка волнистой поверхностью и плавным переходом от валика сварного шва к основному металлу (без подрезов).

Качество обезжиривания контролировать методом протирки. Подготовленную поверхность протереть чистой ветошью. Должна быть достигнута первая степень обезжиривания в соответствии с ГОСТ 9.402.

Качество очистки поверхности от окалины и ржавчины новых и эксплуатируемых металлических конструкций (от ржавчины и старого лакокрасочного покрытия) контролировать визуально. Степень очистки после абразивоструйной обработки должна соответствовать степени 2 по ГОСТ 9.402 (степени Sa 2,5 [10]), после ручной очистки шлифовальной шкуркой и электроинструментами до степени St2 [10]. В труднодоступных местах допускаются остатки плотносцепленной ржавчины толщиной не более 100 мкм. Локальная очистка должна соответствовать степени P Sa 2,5 или P St2 (в зависимости от способа обработки) [10]. Допускается наличие старого лакокрасочного покрытия, имеющего плотное сцепление с подложкой (адгезия методом решётчатых надрезов по ГОСТ 15140 не более 1 балла).

8.3 Контроль подготовки поверхности новых и эксплуатируемых бетонных и железобетонных конструкций

Качество обезжиривания контролировать методом протирки. Подготовленную поверхность протереть чистой ветошью. Должна быть достигнута первая степень обезжиривания в соответствии с ГОСТ 9.402.

Качество подготовки бетонной поверхности контролировать визуально.

Поверхность, подлежащая окрашиванию не должна иметь: выступающей арматуры, раковин, наплывов, сколов ребер, грязи, пыли, масляных и др. загрязнений.

Влажность бетонной поверхности рекомендуется контролировать при помощи приборов ВИСМ-1, CAISSON VI-D1 или других аналогичных.

Качество очистки выступающих на поверхности бетонных конструкций металлических деталей и арматуры контролировать визуально согласно 8.2.

8.4 Контроль внешнего вида покрытия

Визуально контролировать внешний вид покрытия. Готовое покрытие должно быть ровное, сплошное, соответствующего цвета. Не допускаются потёки, растрескивания, шелушения и другие дефекты.

8.5 Контроль толщины покрытия

Контроль толщины покрытия при окрашивании металлических конструкций производить при помощи толщиномера неотвердевшего слоя («гребёнки») в соответствии с ИСО 2808 (метод 1). Толщина мокрого слоя обрабатывается маляром при освоении технологии.

Контроль толщины сухого покрытия защитного материала на металлоконструкциях рекомендуется выполнять магнитными толщиномерами типа «Elcometer 456 FBS», «Time Group ТТ 210» и др. Сухое покрытие должно быть достаточно твёрдым и выдерживать давление прибора для замера толщины.

Контроль толщины мокрого слоя и сухого покрытия при окрашивании бетонных конструкций выполняется аналогично на специальных металлических образцах-свидетелях, окрашиваемых в общем потоке вместе с бетонными поверхностями или на окрашиваемой бетонной поверхности (если она ровная и позволяет выполнять измерения).

9 Дефекты лакокрасочного покрытия и способы их устранения

Возможные дефекты покрытия, причины их возникновения и действия, предупреждающие образование дефектов, представлены в Таблице 4.

Таблица 4

Дефекты ЛКП	Причина появления дефекта	Предупреждающие действия Исправления
Отсутствие отверждения покрытия	Нарушение технологии приготовления двухкомпонентных лакокрасочных материалов. Слишком низкая температура окружающей среды во время отверждения	Соблюдать рекомендации по приготовлению двухкомпонентных составов. Удалить неотвердившее покрытие и заново произвести окрашивание, соблюдая рекомендации производителя материалов. Проводить окрасочные работы в рекомендованных условиях окружающей среды
Потёки и наплывы	Несоблюдение техники и условий нанесения материалов (не выдержано расстояние от распылителя до окрашиваемой поверхности, высокая температура лкм и т.д.)	Соблюдать технику и условия нанесения материалов п.п. 5.1, 5.5. Потёки и наплывы убрать кистью пока материал не начал подсыхать.
Посторонние включения в пленке покрытия	Материал нанесен на грязную поверхность. Включения абразива Использовано грязное окрасочное оборудование	Контроль чистоты поверхности перед окрашиванием Перед началом и по окончании работ промыть оборудование растворителем
Коррозийное разрушения покрытия на кромках	Недостаточная толщина покрытия на кромках, отсутствие полосовой окраски. Слишком острые, нескругленные кромки	Удалить покрытие. Скруглить кромки нужным радиусом и произвести полосовое окрашивание
Эффект апельсиновой корки	Слишком низкая или слишком высокая температура воздуха во время нанесения материала Слишком быстрое испарение растворителя	Прекратить окраску до установления допустимой температуры Применять растворитель в соответствии с нормативной документацией

Окончание таблицы 4

Дефекты ЛКП	Причина появления дефекта	Предупреждающие действия Исправления
Шелушение, отслаивание	Неудовлетворительная подготовка поверхности Малые твердые брызги от сварки на металлической поверхности	Тщательно производить и контролировать подготовку поверхности и нанесение каждого слоя покрытия Тщательно производить и контролировать подготовку поверхности
Вздутие плёнки	Нанесение материала на недостаточно высохший предыдущий слой покрытия Слишком высокая или слишком низкая температура воздуха	Выдерживать необходимое время межслойной сушки Прекратить окраску до установления допустимой температуры
Кратеры, поры	Материал нанесен при повышенной температуре воздуха или на влажную поверхность Пористость окрашиваемой поверхности или предыдущего слоя покрытия Материал нанесен на грязную поверхность.	Выполнять требования технологической документации Тщательно производить и контролировать подготовку поверхности и нанесение каждого слоя покрытия Контроль чистоты поверхности перед окрашиванием
Морщинистость (сморщивание)	Повышенная температура окрашиваемой поверхности Нанесение слишком толстого слоя материала	Прекратить окраску до установления допустимой температуры Наносить слой материала требуемой толщины
Растрескивание	Нанесение лкм неравномерным слоем.	Контроль толщины покрытия в процессе окрашивания

10 Требования безопасности

При применении материалов марки PRIM (ПРИМ) должны строго соблюдаться требования стандартов по технике безопасности работ, правил пожарной безопасности, промышленной санитарии.

Работы производить при хорошей вентиляции с использованием индивидуальных средств защиты. Не допускать попадания материалов в органы дыхания и пищеварения.

Более подробная информация об опасных компонентах и мерах безопасности приведена в паспорте безопасности, который предоставляется по запросу.

При работе с оборудованием безвоздушного, пневматического распыления соблюдать требования безопасности инструкции по эксплуатации и обслуживанию.

11 Требования к хранению материалов

Материалы следует хранить в сухом, хорошо вентилируемом помещении и на открытых площадках под навесом. Температурные режимы хранения материалов в соответствии с ГОСТ 9980.5.

Транспортирование и хранение:

PRIM PROMCOR PN (ПРИМ ПРОМКОР), PRIM PROMCOR Primer BS (ПРИМ ЛАК), PRIM KONTRACOR Multicoat FD (ПРИМ КОНТРАКОР СТ), PRIM KONTRACOR Primer FD (ПРИМ ПРАЙМЕР БС), PRIM KONTRACOR Coat FD (ПРИМ КОНТРАКОР БС), PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА), PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер), PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон), PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК), PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН), PRIM PLATINA Primer ZR, PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ), PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС) - от минус 30°C до плюс 30°C;

PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ АНТИКОР W Праймер Бетон), PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W) – от плюс 5°C до плюс 30°C.

Растворители PRIM R 02 (ПРИМ КС), PRIM R 05 (ПРИМ ЭП) , PRIM D 16, PRIM R 04 (ПРИМ УР) - от минус 30°C до плюс 30°C;

Отвердители PRIM E 15, PRIM E 16, PRIM E 17, PRIM E 19, PRIM E 20, PRIM E 32, PRIM E 33, PRIM E 35, PRIM P 05, PRIM P 06 - от минус 30°C до плюс 30°C. Тара с защитными материалами и растворителем в процессе хранения не должна

подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.
Гарантийный срок хранения материалов в герметично закрытой таре завода-изготовителя:

PRIM PROMCOR PN (ПРИМ ПРОМКОР), PRIM PROMCOR Primer BS (ПРИМ ЛАК), PRIM KONTRACOR Multicoat FD (ПРИМ КОНТРАКОР СТ), PRIM KONTRACOR Primer FD (ПРИМ ПРАЙМЕР БС), PRIM KONTRACOR Coat FD (ПРИМ КОНТРАКОР БС), PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА), PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер), PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон), PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК), PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН), PRIM PLATINA Primer ZR, PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ), PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС) – 12 месяцев;

PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ АНТИКОР W Праймер Бетон), PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W) - 8 месяцев;

Отвердители PRIM E 15, PRIM E 16, PRIM E 17, PRIM E 19, PRIM E 20, PRIM E 32, PRIM E 33, PRIM E 35, PRIM P 05, PRIM P 06 – 12 месяцев;

Растворители PRIM R 02 (ПРИМ КС), PRIM R 05 (ПРИМ ЭП), PRIM D 16, PRIM R 04 (ПРИМ УР) – 36 месяцев.

ООО ПК «Техпромсинтез» гарантирует сохранность потребительских свойств защитных материалов, отвердителей и растворителей в течение указанного срока в нераспечатанной таре при соблюдении условий хранения. По истечении указанного срока или при нарушении условий хранения защитный материал подвергается испытаниям по всем показателям технических условий, при их соответствии требованиям технических условий материалы могут быть допущены для применения.

12 Рекомендации по уходу за лакокрасочным покрытием

Для повышения долговечности противокоррозионных покрытий на этапе эксплуатации необходимо обеспечить выполнение следующих мероприятий:

- содержание окрашенных поверхностей в чистоте, своевременное удаление песка, снежной массы, обмывка поверхностей пресной водой и т.д.;

- своевременная частичная ремонтная окраска поверхностей на участках с поврежденным покрытием;

Работы по уходу за металлическими, бетонными и железобетонными конструкциями рекомендовано выполнять на всех сооружениях в течение года (сезона). Периодичность работ по очистке окрашенных поверхностей следует принимать с учетом климатических условий, особенностей и состояния конструкций.

13 Дополнительная информация

Дополнительно перед проведением работ следует ознакомиться с техническими описаниями на материалы PRIM PROMCOR PN (ПРИМ ПРОМКОР), PRIM PROMCOR Primer BS (ПРИМ ЛАК), PRIM KONTRACOR Multicoat FD (ПРИМ КОНТРАКОР СТ), PRIM KONTRACOR Primer FD (ПРИМ ПРАЙМЕР БС), PRIM KONTRACOR Coat FD (ПРИМ КОНТРАКОР БС), PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА), PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер), PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон), PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК), PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН), PRIM PLATINA Primer ZR, PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ), PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС), PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ АНТИКОР W Праймер Бетон), PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W), PRIM R 02 (ПРИМ КС), PRIM R 05 (ПРИМ ЭП) , PRIM D 16, PRIM R 04 (ПРИМ УР).

Практический расход материалов зависит от способа нанесения, используемого оборудования, особенностей конструкции, на которую наносится покрытие, опыта персонала и др. факторов.

Приложение 1

(обязательное)

**Системы покрытий для защиты металлических, бетонных и железобетонных конструкций
в транспортном строительстве**

Таблица 5

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Суммарная толщина сухого слоя готового покрытия, мкм	Срок службы/тип атмосферы
	Марка	Толщина сухого слоя, мкм	Марка	Толщина сухого слоя, мкм	Марка	Толщина сухого слоя, мкм		
1	PRIM KONTRACOR Multicoat FD (ПРИМ КОНТРАКОР СТ)	35	-	-	PRIM KONTRACOR Multicoat FD (ПРИМ КОНТРАКОР СТ)	35	70	С/УХЛ1.ХЛ1
2	-	-	-	-	PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ)	80	80	С/УХЛ1.ХЛ1
3	PRIM KONTRACOR Primer FD (ПРИМ ПРАЙМЕР БС)	25	PRIM KONTRACOR Coat FD (ПРИМ КОНТРАКОР БС)	35	PRIM KONTRACOR Coat FD (ПРИМ КОНТРАКОР БС)	35	95	С/УХЛ1.ХЛ1
4	-	-	-	-	PRIM PROMCOR Multicoat PN (ПРИМ ПРОМКОР)	200	200	С/УХЛ1.ХЛ1
5	PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер)	60-80	-	-	PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС)	40-50	100-130	С/УХЛ1.ХЛ1
6	-	-	-	-	PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА)	150	150	С/УХЛ1.ХЛ1
7	PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер)	60-80	PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН)	110-130	PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС)	50	240	Б/УХЛ1.ХЛ1
8	PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер)	60-80	-	-	PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА)	160-180	240	Б/УХЛ1.ХЛ1
9	PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК)	190	-	-	PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС)	50	240	Б/УХЛ1.ХЛ1

Окончание таблицы 5

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Суммарная толщина сухого слоя готового покрытия, мкм	Срок службы/тип атмосферы
	Марка	Толщина сухого слоя, мкм	Марка	Толщина сухого слоя, мкм	Марка	Толщина сухого слоя, мкм		
10	PRIM PLATINA Primer ZR (ПРИМ ПЛАТИНА ПРАЙМЕР ЦИНК)	80	PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН)	110	PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС)	50	240	Б/УХЛ1.ХЛ1
11*	PRIM PROMCOR Primer BS (ПРИМ ЛАК)	20	-	-	PRIM PROMCOR Multicoat PN (ПРИМ ПРОМКОР)	180	200	Б/УХЛ1.ХЛ1
12*	PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон)	20	-	-	PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА)	180	200	Б/УХЛ1.ХЛ1
13	-	-	-	-	PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W)	160	160	С/УХЛ1.ХЛ1
14*	PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон)	25	-	-	PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W)	135-175	160-200	Б/УХЛ1.ХЛ1
15*	PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон)	20	PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН)	130	PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС)	50	200	Б/УХЛ1.ХЛ1

* - только для бетонных поверхностей

Приложение 2

(обязательное)

Технологические параметры нанесения материалов

Таблица 6

Наименование материалов							
	PRIM PROMCOR Primer BS (ПРИМ ЛАК)	PRIM PROMCOR Multicoat PN (ПРИМ ПРОМКОР)	PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА)	PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер)	PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон)	PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W)	PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ АНТИКОР W Праймер Бетон)
Растворитель	PRIM R 02 (ПРИМ КС)	PRIM R 02 (ПРИМ КС)	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)	Вода	Вода
Жизнеспособность при температуре 20°C, час*	-	-	5	7	9	-	-
Безвоздушное нанесение							
Рекомендуемое количество разбавителя, % по массе	15	0	5	5	5	5	0
Диаметр сопла	0,011' - 0,017'	0,017' - 0,027'	0,015' - 0,025'	0,015' - 0,025'	0,013' - 0,015'	0,015' - 0,023'	0,013' - 0,015'
Давление	8-20 МПа (80-200 бар)	12-22 МПа (120-220 бар)	12-22 МПа (120-220 бар)	12-22 МПа (120-220 бар)	12-20 МПа (120-200бар)	12-20 МПа (120-200бар)	12-20 МПа (120-200бар)

Окончание таблицы 6

Наименование материалов							
	PRIM PROMCOR Primer BS (ПРИМ ЛАК)	PRIM PROMCOR Multicoat PN (ПРИМ ПРОМКОР)	PRIM PLATINA Multicoat PN (ПРИМ ПЛАТИНА)	PRIM PLATINA Primer MS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер)	PRIM PLATINA Primer BS (ПРИМ ПЛАТИНА Праймер Бетон)	PRIM ANTICOR W Multicoat PN (ПРИМ АНТИКОР W)	PRIM ANTICOR W Primer BS (ПРИМ АНТИКОР W Праймер Бетон)
Воздушное нанесение							
Рекомендуемое количество разбавителя, % по массе	15	15	15	15	0	5	0
Диаметр сопла	1,4-2,5 мм	1,4-3,0 мм	1,4-2,5 мм	1,4-2,5 мм	1,0-1,5 мм	1,4-2,2 мм	1,0 - 1,5 мм
Давление	0,25-0,4 МПа (2,5-4,0 бар)	0,25-0,5 МПа (2,5-5,0 бар)	0,25-0,4 МПа (2,5-4,0 бар)	0,25-0,4 МПа (2,5-4,0 бар)	0,15-0,20 МПа (1,5-2,0 бар)	0,2-0,3 МПа (2,0-3,0бар)	0,15-0,20 МПа (1,5-2,0 бар)
Кисть, валик							
Рекомендуемое количество разбавителя, % по массе	15	15	10	10	0	5	0

*Для двухкомпонентных материалов

Таблица 7

Наименование материалов								
	PRIM KONTRACOR Primer FD (ПРИМ Праймер БС))	PRIM KONTRACOR Coat FD (ПРИМ КОНТРАКОР БС)	PRIM KONTRACOR Multicoat FD (ПРИМ КОНТРАКОР СТ)	PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК)	PRIM PLATINA Primer ZR (ПРИМ ПЛАТИНА ПРАЙМЕР ЦИНК)	PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН)	PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС)	PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ)
Растворитель	PRIM R 02 (ПРИМ КС)	PRIM R 02 (ПРИМ КС)	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)	PRIM R 05 (ПРИМ ЭП)	PRIM R 04 (ПРИМ УР)	PRIM R 04 (ПРИМ УР)
Жизнеспособность при температуре 20°C, час*	-	-	-	7	5	7	4	4
Безвоздушное нанесение								
Рекомендуемое количество разбавителя, % по массе	5	0	0	5	2	5	10	10
Диаметр сопла	0,013' - 0,023'	0,013' - 0,023'	0,013' - 0,023'	0,015' - 0,025'	0,015' - 0,025'	0,015' - 0,025'	0,013' - 0,015'	0,013' - 0,015'
Давление	12-30 МПа (120-300 бар)	12-30 МПа (120-300 бар)	12-30 МПа (120-300 бар)	12-22 МПа (120-220 бар)	12-22 МПа (120-220бар)	12-22 МПа (120-220бар)	10-20 МПа (100-200 бар)	10-20 МПа (100-200 бар)
Воздушное нанесение								
Рекомендуемое количество разбавителя, % по массе	25	20	20	15	5	15	20	20

Окончание таблицы 7

Наименование материалов								
	PRIM KONTRACOR Primer FD (ПРИМ Праймер БС))	PRIM KONTRACOR Coat FD (ПРИМ КОНТРАКОР БС)	PRIM KONTRACOR Multicoat FD (ПРИМ КОНТРАКОР СТ)	PRIM PLATINA Primer LT (ПРИМ ПЛАТИНА БК)	PRIM PLATINA Primer ZR (ПРИМ ПЛАТИНА ПРАЙМЕР ЦИНК)	PRIM PLATINA IL (ПРИМ ПЛАТИНА ВН)	PRIM URETAN Coat PN (ПРИМ УРЕТАН БС)	PRIM URETAN Multicoat PN (ПРИМ УРЕТАН СТ)
Диаметр сопла	1,4-2,5 мм	1,4-2,2 мм	1,4-2,2 мм	1,4-2,5 мм	1,4-2,5 мм	1,4-2,5 мм	1,0 - 1,4 мм	1,0 – 2,0 мм
Давление	0,25-0,4 МПа (2,5-4,0 бар)	0,2-0,3 МПа (2,0-3,0 бар)	0,2-0,3 МПа (2,0- 3,0 бар)	0,25-0,4 МПа (2,5-4,0 бар)	0,25-0,40 МПа (2,5-4,0 бар)	0,25-0,4 МПа (2,5-4,0 бар)	0,3-0,4 МПа (3-4 бар)	0,3-0,4 МПа (3-4 бар)
Кисть, валик								
Рекомендуемое количество разбавителя, % по массе	25	0	0	10	3	10	10	10

БИБЛИОГРАФИЯ

- [1] ИСО 12944-3 Лаки и краски - защита от коррозии стальных конструкций системами защитных покрытий. Конструктивная приспособленность
- [2] ТУ 2319-059-53945212-2014 Растворители PRIM R различных марок
- [3] ТУ 2319-051-53945212-2013 Растворитель Уайт-спирит PRIM D различных марок
- [4] Справочное пособие, ООО «ИД «Оригами», г. Екатеринбург, 2013г Антикоррозионная защита
- [5] ТУ 2313-048-53945212-2012 Материал лакокрасочный PRIM PROMCOR (ПРИМ ПРОМКОР) различных марок
- [6] ТУ 20.30.12-110-53945212-2018 Материал лакокрасочный PRIM ПЛАТИНА (ПРИМ ПЛАТИНА) различных марок
- [7] ТУ 2316-005-53945212-2011 Материал лакокрасочный PRIM ANTIKOP (ПРИМ АНТИКОП) различных марок
- [8] ТУ 2312-044-53945212-2012 Материал лакокрасочный PRIM URETAN Coat (ПРИМ УРЕТАН) различных марок
- [9] ТУ 2312-030-53945212-2010 Материал лакокрасочный PRIM KONTRACOR (ПРИМ КОНТРАКОР) различных марок
- [10] ИСО 8501 Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности». Часть 1: «Степени коррозии и степени подготовки неокрашенной стальной основы и стальной основы после удаления прежних покрытий». Часть 2: «Степени подготовки ранее окрашенной стальной основы после локального удаления прежних покрытий». Часть 3: «Степени подготовки сварных швов, краёв и других участков с дефектами поверхности»