


Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1.1.1-1.10	Главный корпус и вспомогательные здания и сооружения Общие данные	
2	Главный корпус и вспомогательные здания и сооружения Ведомость металлоконструкций, подлежащих антикоррозионной защите	
3-4	Главный корпус и вспомогательные здания и сооружения Указания по антикоррозионной защите	

ВНИМАНИЕ

Для антикоррозионной защиты металлоконструкций, применены легковоспламеняющиеся горючие взрывоопасные материалы, в связи с чем при выполнении антикоррозионных покрытий необходимо строго соблюдать правила техники безопасности и мероприятия по предупреждению взрыва и возникновению пожара.

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подпись и дата								
Инв. № подл. 83491							1350.12.38A-30UEP-1102-RP			
							Объекты III очереди строительства ЗАО "СГК" (ТЭЦ)			
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
	Н.контр.	Михеев				23.10.13	Антикоррозионная защита. Антикоррозионная защита металлоконструкций.	Стадия	Лист	Листов
	ГИП	Гладиков				23.10.13		Р	1	14
	Нач. отд.	Долидзе				23.10.13	Газорегуляторный пункт №1. Общие данные	 ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО ИНСТИТУТ ТЕПЛОЭЛЕКТРОПРОЕКТ НИЖНИЙ НОВГОРОД		
Проверил	Сорокина				23.10.13					
Разработал	Щербakov				23.10.13					

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы</u>	
СНиП 12-01-2004	Организация строительства	
СНиП 3.04.03-85	Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии	
СНиП 12-03-2001 СНиП 12-04-2002	Безопасность труда в строительстве. Части 1, 2	
ГОСТ 9.402-2004	Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием	
ГОСТ 12.3.016-87	Работы антикоррозионные. Требования безопасности	
ВСН 214-90	Сборник инструкций по защите от коррозии ММСС СССР	

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №					Лист		
83491							1350.12.38A-30UEP-1102-RP	1.1	
Изм.	Кол.уч.	Лист					№ док.	Подп.	Дата

Общие указания

- 1 Настоящая рабочая документация рассматривает антикоррозионную защиту металлоконструкций главного корпуса и вспомогательных зданий и сооружений объектов III очереди строительства ЗАО "СГК" (ТЭЦ).
- 2 В рабочей документации предусматривается выполнение антикоррозионной защиты металлоконструкций на заводе-изготовителе и строительно-монтажной площадке.
- 3 Защищаемые конструкции должны соответствовать требованиям, изложенным в разделе 1 пояснительной записки.
- 4 Работы по антикоррозионной защите выполнять в соответствии с требованиями, изложенными в разделе 2 пояснительной записки и ВСН 214-90.
- 5 Для выполнения работ по антикоррозионной защите должен быть разработан проект производства работ (ППР).
- 6 При нанесении антикоррозионных покрытий необходимо соблюдать требования безопасности согласно СНиП 12-03-2001, СНиП 12-04-2002, ГОСТ 12.3.016-87.
- 7 Приемно-сдаточную документацию по специальной антикоррозионной защите оформляют в соответствии со СНиП 3.04.03-85.
- 8 Огнезащита металлоконструкций выполняется по отдельному проекту.
- 9 Сметная документация на антикоррозионную защиту входит в состав сметной документации на изготовление и монтаж металлоконструкций.
- 10 Цветовые решения металлоконструкций в архитектурно-строительных чертежах.
- 11 Рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.

Вид работ		Составляемый документ
1	Подготовка металлических поверхностей	Акт скрытых работ по СНиП 12-01-2004
2	Грунтовка металлических поверхностей	Акт скрытых работ по СНиП 12-01-2004

Инв. № подл. 83491	Подпись и дата	Взам. инв. №							Лист 1.2
			1350.12.38A-30UEP-1102-RP						
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	

Схемы защиты

Схемы защиты	Конструкция антикоррозионного покрытия
1	2
C1	<p>Покрытие наносится на заводе: Дробеструйная очистка или очистка щетками; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Эмаль ХВ-124 в 2 слоя Общая толщина 90 мкм</p> <p>Покрытие наносится на монтажной площадке: Обеспыливание; Эмаль ХВ-124 в 2 слоя</p>
C2	<p>Покрытие наносится на заводе: Дробеструйная очистка или очистка щетками; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Эмаль ПФ-115 в 2 слоя Общая толщина 90 мкм</p> <p>Покрытие наносится на монтажной площадке: Обеспыливание; Эмаль ПФ-115 в 2 слоя</p>
C3	<p>Покрытие наносится на заводе: Дробеструйная очистка; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ХС-068 в 3 слоя; Лак ХВ-784 с 5 % эмали ХВ-785 в 10 слоев; Общая толщина 150 мкм</p> <p>Покрытие наносится на монтажной площадке: Обеспыливание; Лак ХВ-784 с 5 % эмали ХВ-785 в 3 слоя; Лак ХВ-784 в 1 слоя</p>
C4	<p>Покрытие наносится на заводе: Дробеструйная очистка или очистка щетками; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя;</p>
C5	<p>Консервация наносится на заводе: Очистка механическими щетками; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Общая толщина 40 мкм</p> <p>Покрытие наносится на монтажной площадке: Дробеструйная очистка; Обеспыливание; Покрытие ZINGA в 2 слоя Общая толщина 80 мкм</p>
C6	<p>Консервация наносится на заводе: Очистка механическими щетками; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Общая толщина 40 мкм</p>

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
83491		

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата

1350.12.38А-30UEP-1102-RP

Лист
1.3

1	2
C7	Покрытие наносится на монтажной площадке: Дробеструйная очистка; Обеспыливание; Шпатлевка ЭП-0010 в 8 слоев Общая толщина 240 мкм
C8	Покрытие наносится на заводе: Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ВЛ-02 в 1 слой Грунтовка ХС-068 в 3 слоя; Лак ХВ-784 с 5 % эмали ХВ-785 в 10 слоев; Общая толщина 150 мкм Покрытие наносится на монтажной площадке: Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Лак ХВ-784 с 5 % эмали ХВ-785 в 3 слоя; Лак ХВ-784 в 1 слоя
C9	Покрытие наносится на заводе: Дробеструйная очистка или очистка щетками; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Покрытие наносится на монтажной площадке: Обеспыливание; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Эмаль ХВ-124 в 4 слоя Общая толщина 160 мкм
C10	Покрытие наносится на заводе: Дробеструйная очистка или очистка щетками; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Покрытие наносится на монтажной площадке: Обеспыливание; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Эмаль ПФ-115 в 4 слоя Общая толщина 160 мкм
C11	Консервация наносится на заводе: Очистка механическими щетками; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Общая толщина 40 мкм Покрытие наносится на монтажной площадке: Дробеструйная очистка; Обеспыливание; Лак ЭП-730 с добавлением 15% графита в 6 слоев Общая толщина 180 мкм
C12	Консервация наносится на заводе: Очистка механическими щетками; Обеспыливание; Обезжиривание уайт-спиритом; Грунтовка ГФ-021 в 2 слоя; Общая толщина 40 мкм Покрытие наносится на монтажной площадке: Дробеструйная очистка; Обеспыливание; Органосиликатная композиция ОС-12-03 в 4 слоя Общая толщина 160 мкм

Примечание: Для антикоррозионной защиты металлоконструкций производимой на монтажной площадке, по требованию заказчика, было исключено обезжиривание.

Инд. № подл.	Взам. инв. №
83491	
Подпись и дата	

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата	1350.12.38А-30UEP-1102-RP	Лист
							1.4

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1 ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛИЧЕСКИМ КОНСТРУКЦИЯМ, ПОДЛЕЖАЩИМ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЕ

Конструкции должны быть прочными, жесткими, исключая прогибы и вибрацию при производстве антикоррозионных работ, транспортировке и эксплуатации.

Металлоконструкции должны обеспечивать доступ для качественной очистки и защиты от коррозии всей поверхности.

Металлические конструкции, подлежащие антикоррозионной защите, должны предусматривать такие поверхности и сечения элементов конструкций, которые исключают или уменьшают возможность скопления или застоя агрессивных газов, жидкости и пыли на поверхности.

На поверхности конструкций не должно быть грубых необработанных швов, брызг сварки, наплывов металла, раковин, трещин, рисок, заусениц, острых кромок. Кромки должны быть закруглены радиусом не менее 0,3 мм под лакокрасочные покрытия.

Конструкции должны быть сварены равномерными, сплошными, беспористыми швами, которые по всей длине должны быть отшлифованы или зачищены до полного удаления сварочного шлакового слоя, наплывов и заусенцев. Все сварные швы должны иметь подварочный слой со стороны, подлежащей антикоррозионной защите.

Монтажные приспособления (скобы, уголки, пластины и другие детали), временно приваренные к поверхности, следует удалить, а места приварки этих приспособлений тщательно зачистить до начала антикоррозионных работ.

После нанесения антикоррозионных покрытий на металлическую поверхность по полной технологической схеме приваривать детали к конструкциям или удалять их запрещается.

2 ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЯ И КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА МАТЕРИАЛОВ

2.1 Подготовка металлической поверхности под антикоррозионное покрытие

Подготовка поверхности углеродистой стали под антикоррозионное покрытие состоит в очистке ее от загрязнений, удалении ржавчины, окислы, консервационного покрытия, обдувке сжатым воздухом, обезжиривании.

Загрязнения следует удалять ветошью, скребками, металлическими щетками.

Удаление ржавчины, окислы, консервационного покрытия производится методом дробеструйно-пескоструйной обработки или механическим инструментом, при этом должна быть достигнута степень очистки 3 по ГОСТ 9.402-2004. Обработку поверхности в зоне монтажного шва, а также при ремонте поврежденного покрытия допускается производить механическим инструментом с использованием шлифовальных шкурок и кругов.

Абразивная очистка металлоконструкций допускается, если при этом не нарушается их геометрическая форма.

Пескоструйная обработка производится с помощью сухого кварцевого песка (0,6-1,5 мм) на открытой площадке, а в закрытых помещениях – металлической дробью.

Размер металлической дроби или песка для абразивной очистки поверхности углеродистой стали и давление воздуха устанавливают в зависимости от толщины металлоконструкций (смотри таблицу 1).

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подпись и дата							Лист
83491								1350.12.38A-30UEP-1102-RP	1.5
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				

Таблица 1

Толщина изделия, мм	Давление воздуха, МПа (кгс/см ²)	Размер зерен, мм
до 4	0,4-0,5 (4,0-5,0)	0,30-0,50
до 5,0	0,4-0,6 (4,0-6,0)	0,50-0,80
свыше 5,0	0,4-0,6 (4,0-6,0)	0,80-1,00

Песок не должен содержать следов масла, грязи, ржавчины.

Пескоструйную обработку вести при относительной влажности не выше 80%.

Длительность перерыва между окончанием дробеструйной очистки поверхности и началом нанесения антикоррозионных покрытий должна соответствовать:

а) на открытом воздухе в условиях, исключая образование конденсата на металлической поверхности - для окрасочных работ - не более 6 часов;

б) в закрытых помещениях - для окрасочных работ - не более 24 часов.

Очищенную поверхность обеспыливают и обезжиривают.

Обеспыливание производить с помощью промышленного пылесоса. Обезжиривание поверхности производить хлопчатобумажной ветошью, кистями, смоченными уайт-спиритом.

Операции выполняются на заводе-изготовителе и строительно-монтажной площадке.

2.2 Подготовка поверхности оцинкованной стали

Подготовка поверхности оцинкованной стали перед окраской состоит в очистке ее от загрязнений, обеспыливании, обезжиривании. Загрязнения следует удалять ветошью, без повреждения оцинкованного покрытия. Очищенную от загрязнений оцинкованную поверхность обеспыливают и обезжиривают. Места повреждений цинкового покрытия предварительно защищают механическим способом.

Обезжиривание поверхности производят хлопчатобумажной ветошью или кистями, смоченными уайт-спиритом, обеспыливание - промышленным пылесосом или обдувкой сжатым воздухом при включенной вытяжной вентиляции.

2.3 Общие требования и технология нанесения антикоррозионных покрытий

Приготовление и нанесение лакокрасочных составов производить при температуре не ниже 10 °С и не выше 30 °С и относительной влажности не более 80 %. В технически обоснованных случаях допускается другое значение температуры при условии обеспечения требуемого качества покрытия.

Перед нанесением лакокрасочные материалы должны быть размешаны, профильтрованы и доведены до рабочей вязкости.

Лакокрасочные композиции наносить на подготовленную поверхность методом пневматического и безвоздушного распыления или кистью.

При пневматическом распылении воздух, поступающий в краскораспылитель, должен быть очищен от примесей воды и минерального масла и иметь температуру не выше 30 °С и не ниже 15 °С.

Покрытие наносить равномерным сплошным слоем. Подтеки, пузыри, морщины, сорность и другие дефекты не допускаются.

В процессе нанесения лакокрасочного состава следует систематически производить контроль вязкости материалов.

Высохшая пленка покрытия должна иметь хорошее сцепление с окрашиваемой поверхностью.

Толщина покрытия проверяется через 3-4 суток после нанесения последнего слоя.

Изм. № подл.	Взам. инв. №
83491	
Подпись и дата	

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата

1350.12.38А-30UEP-1102-RP

Лист

1.6

2.4 Характеристика и технология нанесения шпатлевки ЭП-0010

Эпоксидная шпатлевка ЭП-0010 наносится на подготовленную металлическую поверхность в качестве самостоятельного покрытия.

Эпоксидная шпатлевка ЭП-0010 поставляется комплектно в виде двух полуфабрикатов:

- шпатлевочной пасты;
- отвердителя №1.

Перед применением в шпатлевочную пасту вводят отвердитель №1 из расчёта 8,5 г на 100 г неразбавленной шпатлевочной пасты и тщательно перемешивают.

После введения отвердителя №1 шпатлевку разбавить для нанесения методом пневматического распыления до рабочей вязкости 18-20 с по вискозиметру ВЗ-246 растворителем Р-4, или Р-4А, или Р-5, или Р-5А.

Шпатлевку следует готовить непосредственно на рабочем месте в количестве, необходимом для работы в течение 6 часов.

Шпатлевку наносить послойно с сушкой каждого слоя в течение 24 часов при температуре 18-22 °С. Толщина каждого слоя 30 мкм.

Выдержка готового покрытия производится в течение 7 суток при температуре 18 – 22 °С.

2.5 Характеристика и технология нанесения грунтовки ВЛ-02.

Фосфатирующая грунтовка ВЛ-02 предназначена для грунтования поверхности металлов перед нанесением лакокрасочных покрытий.

Поставляется грунтовка ВЛ-02 в виде 2-х компонентов: основы и кислотного разбавителя, которые смешиваются перед применением в соотношении 4:1.

После смешения компонентов грунтовка выдерживается 30 минут.

До рабочей вязкости (16-20с по вискозиметру ВЗ-4 при пневматическом распылении и 20-35с при нанесении кистью) грунтовка доводится толуолом (либо ксилолом).

Жизнеспособность готовой грунтовки составляет:

при 10-20⁰С – 8 часов

при 20-30⁰С – 6 часов

при 30-40⁰С – 4 часа

Грунтовку наносят в один слой по подготовленной поверхности.

Толщина одного слоя должна быть не менее 8 мкм.

Максимальная выдержка грунтовки перед нанесением покровных слоев – 7 суток.

После высыхания грунтовка должна образовывать ровную однородную матовую или полуглянцевую пленку зеленовато-желтого цвета.

Основу грунтовки и кислотный разбавитель хранят и транспортируют при температуре не выше 30⁰С.

2.6 Нанесение грунтовки ГФ-021

Грунтовка ГФ-021, представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в алкидном лаке с добавлением растворителей, сиккатива и стабилизирующих веществ.

Грунтовка предназначена для грунтования металлических поверхностей под покрытие эмалями ПФ-115 и ХВ-124.

Перед применением грунтовку разбавляют до рабочей вязкости 22-24 с по вискозиметру ВЗ-246 либо сольвентом, либо ксилолом, или смесью одного из указанных растворителей с уайт-спиритом (нефрас-СЧ-155/200) в соотношении по массе 1 : 1.

Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подпись и дата							Лист
83491								1350.12.38А-30UEP-1102-RP	1.7
Изм.	Код.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				

Грунтовку ГФ-021 наносят на поверхность методом пневматического и безвоздушного распыления, кистью.

Грунтовку наносят в один слой. Время сушки составляет 24 часа при температуре 18-22 °С.

Толщина одного слоя составляет 18-20мкм.

2.7 Характеристика и технология нанесения эмали ПФ-115

Покрытие на основе эмали ПФ-115 предназначено для антикоррозионной защиты металлоконструкций, находящихся в помещении.

Эмаль естественной сушки, наносится по слою грунтовки ГФ-021.

Грунтовка и эмаль наносятся краскораспылителем.

До рабочей вязкости 18-20 с по вискозиметру ВЗ-246 эмаль доводится уайт-спиритом.

Толщина одного слоя эмали - 20 - 25 мкм. Время высыхания каждого слоя эмали при температуре 18-22 °С составляет 24 часа.

Перед эксплуатацией законченное покрытие должно быть выдержано не менее 7-10 суток.

2.68Характеристика и технология нанесения эмали ХВ-124

Покрытие на основе эмали ХВ-124 предназначено для антикоррозионной защиты металлоконструкций, находящихся на открытом воздухе или под навесом.

Эмаль ХВ-124 поставляется в готовом виде.

До рабочей вязкости (14-15 с по визкозиметру ВЗ-246 при нанесении краскораспылителем) эмаль доводится растворителем Р-4А.

Эмаль наносится на загрунтованную грунтовкой ГФ-021 поверхность в 2 слоя. Эмаль наносится только по свежему слою грунта, не допуская его пересушивания. Толщина каждого слоя эмали должна быть не менее 20 мкм.

Допустимое время межслойной сушки эмали при температуре 18-23 °С должно составлять 2-3 часа.

Перед эксплуатацией законченное покрытие должно быть выдержано не менее 7-10 суток.

2.9 Характеристика и технология нанесения грунтовки ХС-068

Грунтовка ХС-068 красно-коричневая наносится на подготовленную металлическую поверхность с последующим нанесением лака ХВ-784 и эмали ХВ-785.

До рабочей вязкости 12-14 с по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при нанесении пневмораспылением грунтовка доводится растворителем Р-4.

Грунтовка наносится послойно. Толщина каждого слоя 15 мкм.

Сушка каждого слоя не менее 1 часа.

После высыхания грунтовка должна образовывать однородную пленку без механических включений.

2.10 Характеристика и технология нанесения лака ХВ-784 и эмали ХВ-785

Лак ХВ-784 и эмаль ХВ-785 поставляются в готовом виде и наносятся на загрунтованную грунтовкой ХВ-068 поверхность.

До рабочей вязкости 16-22 с по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при нанесении пневмораспылением лак и эмаль доводятся растворителем Р-4.

Взам. инв. №							
Подпись и дата							
Инв. № подл.	83491						
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата	1350.12.38А-30UEP-1102-RP	Лист
							1.8

Лак и эмаль наносится послойно. Толщина одного слоя лака и эмали 15-20 мкм. Введение 5% эмали в лак служит для контроля количества слоев и непрокраса.

Сушка каждого слоя производится - не менее 2 часов при температуре 18-23 °С. Перед эксплуатацией покрытие выдержать не менее 5 суток.

2.11 Характеристика и технология нанесения органосиликатной композиции ОС-12-03

Покрытие на основе органосиликатной композиции ОС-12-03 наносится на подготовленную металлическую поверхность без грунтовки.

Органосиликатная композиция ОС-12-03 холодного отверждения поставляется в комплекте с одним из отвердителей: тетрабутоксититан (ТБТ) или полибутилтитанат (ПБТ).

Композиция при хранении расслаивается, поэтому перед употреблением ее обязательно надо размешать в таре завода-изготовителя до полной однородности любым механическим методом (в эксцентриковом смесителе с помощью пропеллерной, лопастной или других мешалок и другими методами) в течение не менее 3 часов, либо барботированием воздуха в течение не менее 20 минут. Фильтрация композиции не допускается.

Композицию ОС-12-03 до рабочей вязкости 20-25 с по вискозиметру типа ВЗ-246 при пневматическом методе нанесения доводят толуолом, тщательно перемешивая.

Органосиликатная композиция ОС-12-03 пригодна для работы в течение 48 часов.

Окраска производится по сухой подготовленной поверхности при температуре воздуха от минус 20 до плюс 40 °С. Для поддержания однородности консистенции композицию следует периодически перемешивать.

При нанесении композиции методом пневматического распыления второй и последующие слои наносят не ранее, чем через 20-30 минут после каждого последующего.

Толщина одного слоя покрытия на основе органосиликатной композиции не менее 30 мкм.

Сушка покрытия на основе ОС-12-03 составляет 72 часа при температуре 15 – 35 °С.

2.12 Характеристика и технология нанесения лака ЭП-730 с графитом

Лак ЭП-730 поставляется комплектно в виде двух компонентов: полуфабриката лака и отвердителя №1.

Для приготовления рабочего состава на 100 массовых частей лака вводят 15 массовых частей кристаллического графита марки ГЛ-2 и 3 части отвердителя №1 по массе.

После введения отвердителя лак необходимо тщательно перемешать и выдержать перед нанесением не менее 1 часа при 18-22°С.

До рабочей вязкости (25-28 по вискозиметру ВЗ-4 при нанесении пневмораспылением) состав доводится растворителем Р-5, Р-4А.

Жизнеспособность состава с отвердителем №1 составляет 8 часов при температуре 18-22°С. При повышении температуры жизнеспособность состава уменьшается.

Состав наносится на подготовленную поверхность без грунта послойно в 6 слоев с межслойной сушкой 24 часа при температуре 18-22°С. Перед эксплуатацией покрытие выдерживается не менее 10 суток при температуре 18-22°С.

Толщина одного слоя лака ЭП-730 с графитом 20-25 мкм.

2.13 Характеристика и технология нанесения покрытия «ZINGA»

Технология нанесения покрытия «ZINGA» указана в инструкции фирмы «ZINGA METLL» Бельгия

Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Инд. № подл.	83491				
Подпись и дата					
Взам. инв. №					

1350.12.38А-30UEP-1102-RP						Лист
						1.9

3 РЕМОНТ ПОВРЕЖДЕННЫХ ПОКРЫТИЙ

Состояние антикоррозионных покрытий проверяется после завершения всех монтажных и наладочных работ. При дефектности покрытий менее 30% производится частичный ремонт в местах повреждения, при более 30% покрытие выполняется заново.

Дефектами, требующими ремонта лакокрасочных покрытий, являются: отдельные пузыри или очаги пузырей, трещины, отслаивание от подложки или межслойное расслоение покрытия.

Дефектные участки лакокрасочного покрытия удаляются (мелкие срезаются ножом, крупные очищаются механизированными инструментами).

На очищенных участках покрытие возобновляется по полной технологии: зачистка поверхности, обеспыливание, обезжиривание, нанесение лакокрасочного покрытия, сушка и технологическая выдержка перед эксплуатацией.

При защите дефектных мест слои нового покрытия должны плавно перекрывать основные слои покрытия на ширину не менее 20 мм.

4 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ

В процессе выполнения защитных работ контролю подлежит:

- качество подготовки поверхности;
- качество обезжиривания поверхности;
- качество нанесения химзащитного покрытия;
- качество применяемых материалов.

4.1 Контроль качества подготовки металлических поверхностей

В производственных условиях качество абразивной подготовки следует определять визуально, сравнивая подготовленную поверхность с эталоном. Эталоном служит металлическая пластина размером 200x20x3 мм.

На очищенной металлической поверхности эталона при осмотре невооруженным глазом не должна обнаруживаться окалина, ржавчина, пригар и другие загрязнения.

4.2 Контроль качества обезжиривания металлической поверхности

При обезжиривании поверхности контролю подлежит обезжиривающий растворитель (на соответствие техническим условиям) и степень обезжиривания, при которой отсутствует масляное пятно на фильтровальной бумаге прикладываемой к 2-3 каплям растворителя, нанесенного на поверхность.

4.3 Контроль качества лакокрасочных покрытий

Контроль качества лакокрасочных покрытий заключается в определении следующих параметров:

- внешний вид;
- толщина;
- сплошность;
- адгезия


4.4 Контроль качества применяемых материалов

Материалы, применяемые для покрытий, должны соответствовать требованиям технических условий и Государственных стандартов.

Инв. № подл. 83491	Подпись и дата	Взам. инв. №							1350.12.38А-30UEP-1102-RP	Лист
										1.10
			Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата		

Ведомость металлоконструкций, подлежащих антикоррозионной защите


Наименование объекта защиты	Габаритные размеры, мм
1 Металлоконструкции расположенные внутри зданий	
1.1 Металлоконструкции помещений аккумуляторной и ки- слотной	
1.2 Металлоконструкции с огнезащитным покрытием	
2 Металлоконструкции расположенные на открытом воздухе и под навесом	
3 Металлоконструкции электротехнических сооружений (ОРУ, порталы, прожекторные мачты)	
4 Металлоконструкции резервуаров	
5 Закладные детали не защищенные бетоном	
6 Монтажные изделия	
7 Оцинкованные металлоконструкции (лестницы, площадки, настилы и т.д., ХВО)	
8 Металлоконструкции котла	
8.1 Металлоконструкции расположенные на открытом воздухе и под навесом	
8.2 Металлоконструкции расположенные внутри зданий	

Ивв. № подл. 83491	Подпись и дата	Взам. инв. №	1350.12.38А-30UEP-1102-RP					
			Объекты III очереди строительства ЗАО "СГК" (ТЭЦ)					
			Изм.	Код.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата
			<div> <div> Антикоррозионная защита. Антикоррозионная защита металлоконструкций. </div> <div> Стадия Р </div> <div> Лист 2 </div> <div> Листов </div> </div>					
Н.контр. Михеев <i>Михеев</i> 23.10.13 Нач. отд. Долидзе <i>Долидзе</i> 23.10.13 Проверил Сорокина <i>Сорокина</i> 23.10.13 Разработал Щербаков <i>Щербаков</i> 23.10.13			Газорегуляторный пункт №1. Ведомость металлоконструкций, под- лежащих антикоррозионной защите			 <div> ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО ИНСТИТУТ ТЕПЛОЭЛЕКТРОПРОЕКТ НИЖНИЙ НОВГОРОД </div>		

Указания по антикоррозионной защите

Наименование технологического аппарата, газохода, трубопровода, габаритные размеры, мм; номер позиции; номер чертежа заказчика или типового проекта	Условия эксплуатации (состав среды, температура, °С; давление, МПа; коэффициент заполнения; место установки и др.)	Схемы защиты	Технические требования по производству работ
1 Металлоконструкции расположенные внутри зданий	Внутри зданий Температура 15-25 ⁰ С	C2	Смотри пояснительную записку и общие указания
1.1 Металлоконструкции помещений аккумуляторной и кислотной	Внутри зданий Температура 15-25 ⁰ С Пары серной кислоты	C3	То же
1.2 Металлоконструкции с огнезащитным покрытием	Внутри зданий Температура 15-25 ⁰ С	C4	—“—
2 Металлоконструкции расположенные на открытом воздухе и под навесом	На открытом воздухе Температура – 39 до +25,7 ⁰ С (обеспеченность 0,98)	C1	—“—
3 Металлоконструкции электротехнических сооружений (ОРУ, порталы, прожекторные мачты)	На открытом воздухе Температура – 39 до +25,7 ⁰ С (обеспеченность 0,98)	C5	—“—
4 Металлоконструкции резервуаров		C6	—“—
5 Закладные детали не защищенные бетоном		C7	—“—
6 Монтажные изделия		C2	—“—


Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
83491		

						1350.12.38А-30UEP-1102-RP			
						Объекты III очереди строительства ЗАО "СГК" (ТЭЦ)			
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Антикоррозионная защита. Антикоррозионная защита металлоконструкций.	Стадия	Лист	Листов
							Р	3	
Н.контр.	Михеев			<i>Михеев</i>	23.10.13	Газорегуляторный пункт №1. Указания по антикоррозионной защите (начало)		ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО ИНСТИТУТ ТЕПЛОЭЛЕКТРОПРОЕКТ НИЖНИЙ НОВГОРОД	
Нач. отд.	Долидзе			<i>Долидзе</i>	23.10.13				
Проверил	Сорокина			<i>Сорокина</i>	13.10.13				
Разработал	Щербаков			<i>Щербаков</i>	13.10.13				

Указания по антикоррозионной защите

Наименование технологического аппарата, газохода, трубопровода, габаритные размеры, мм; номер позиции; номер чертежа заказчика или типового проекта	Условия эксплуатации (состав среды, температура, °С; давление, МПа; коэффициент заполнения; место установки и др.)	Схемы защиты	Технические требования по производству работ
7 Оцинкованные металлоконструкции (лестницы, площадки, настилы и т.д., ХВО)		C8	Смотри пояснительную записку и общие указания
8 Металлоконструкции котла:			
8.1 Металлоконструкции расположенные на открытом воздухе и под навесом	На открытом воздухе Температура – 39 до +25,7° С	C9	То же
8.2 Металлоконструкции расположенные внутри зданий	Внутри зданий Температура 15-25° С	C10	—“—

Изм. № подл.	Взам. инв. №
83491	

						1350.12.38А-30UEP-1102-RP			
						Объекты III очереди строительства ЗАО "СГК" (ТЭЦ)			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Антикоррозионная защита. Антикоррозионная защита металлоконструкций.	Стадия	Лист	Листов
							Р	4	
Н.контр.	Михеев				23.10.13	Газорегуляторный пункт №1. Указания по антикоррозионной защите (окончание)		ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО ИНСТИТУТ ТЕПЛОЭЛЕКТРОПРОЕКТ НИЖНИЙ НОВГОРОД	
Нач. отд.	Долидзе				23.10.13				
Проверил	Сорокина				23.10.13				
Разработал	Щербаков				23.10.13				