
Общество с ограниченной ответственностью
«ТехноНИКОЛЬ – Строительные Системы»



ТИ-ЖБ-01

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

по защите бетонных и железобетонных
строительных конструкций системами
ТН- ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР и ТН- ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР Лайт

№ ТИ-ЖБ-01

РАЗРАБОТАНО

ООО «ТехноНИКОЛЬ-Строительные Системы»

Издание 03, май 2025 г.

Корпорация ТехноНИКОЛЬ,

Служба Технической Поддержки

Тел. 8-800-200-05-65

www.tn.ru, www.nav.tn.ru

ООО «ТехноНИКОЛЬ-Строительные Системы»

УТВЕРЖДАЮ:

Руководитель направления Водные
растворы и ТАЙКОР ООО «ТехноНИКОЛЬ -
Строительные Системы»

А.А. Лозицкий

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

по защите бетонных и железобетонных
строительных конструкций системами
ТН- ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР и ТН- ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР Лайт

№ ТИ-ЖБ-01

РАЗРАБОТАНО

ООО «ТехноНИКОЛЬ-
Строительные Системы»Руководитель технической службы
продуктового направления ТАЙКОР
С.А. Куваев

Технический специалист


М.В. Сидоров

Содержание

1 Общие указания	1
2 Основные сведения о применяемых материалах.....	1
3 Требования к выполнению работ.....	2
3.1 Требования к условиям окружающей среды	2
3.2 Оборудование и средства измерения для производства работ	3
4 Требования к подготовке поверхности	5
5 Технология проведения окрасочных работ	6
5.1 Нанесение Системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР	6
5.2 Нанесение Системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР Лайт.....	8
6 Контроль качества и приемка работ	10
7 Требования безопасности.....	12
7.1 Общие положения.....	12
7.2 Требования к персоналу.....	12
7.3 Требования безопасности при подготовке и окраске поверхности.....	13
7.4 Правила обращения с токсичными веществами	13
7.5 Противопожарные мероприятия	14
Приложение А (обязательное) Основные характеристики грунта ТАКOR Primer 150, эмали ТАКOR Тор 425 и грунт-эмали ТАКOR Тор 470.....	15
Приложение Б (рекомендуемое) Таблица определения точки росы в зависимости от температуры и относительной влажности воздуха.....	18

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ

по защите бетонных и железобетонных
строительных конструкций системами
ТН- ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР и ТН- ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР Лайт

1 Общие указания

1.1 Настоящая технологическая инструкция определяет организацию, требования и порядок проведения работ по защите бетонных и железобетонных строительных конструкций и сооружений системами покрытий:

а) **система ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР** на основе эпоксидной грунт-эмали ТАЙКОР Primer 150 (ТУ 2312-099-72746455) и полиуретановой эмали ТАЙКОР Top 425 (ТУ 2312-100-72746455). Рекомендуется к применению внутри и снаружи, производственных, коммерческих и общественных зданий и сооружений, испытывающих значительные эксплуатационные нагрузки, а также в качестве паропроницаемого покрытия объектов

транспортного и дорожного строительства: мостов, путепроводов, подпорных стен, опор и т.д. Система является стойкой к раскрытию трещин и УФ излучению, обладает высокой стойкостью к механическим и химическим нагрузкам;

б) **система ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР Лайт** на основе алкидно-уретановой грунт-эмали ТАЙКОР Top 470 (ТУ 2313-101-72746455). Рекомендуется в качестве покрытия внутри и снаружи, производственных, коммерческих и общественных зданий и сооружений. Применяется в качестве паропроницаемого покрытия объектов транспортного и дорожного строительства. Система является атмосферостойкой, стойкой к УФ излучению, быстросохнущей. Покрытие матовое.

Параметры систем покрытий для защиты бетонных и железобетонных конструкций приведены в таблице 1.

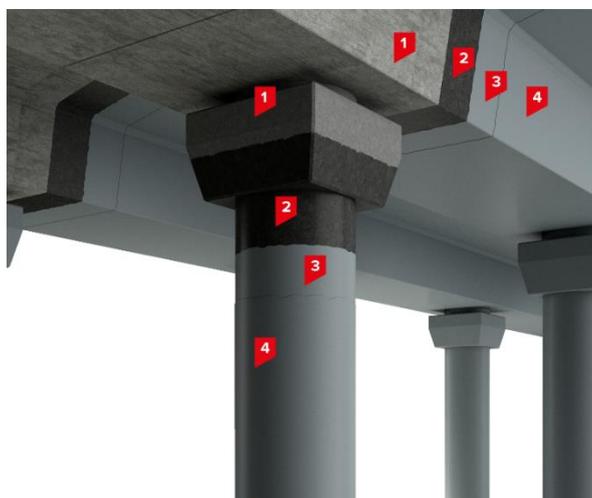


Таблица 1 - Параметры (характеристики) систем покрытий

№ п/п	Наименование слоя	Толщина покрытия, мкм	Теоретический расход, кг/м ²	Номер техлиста	Срок службы
Система ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР					
1	ТАЙКОР Primer 150 (1 сл.)	80	0,185	9.02	более 25 лет*
	ТАЙКОР Top 425 (1 сл.)	60	0,170	9.05	
	ТАЙКОР Top 425 (1 сл.)	60	0,170	9.05	
	ИТОГО	200			
Система ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР Лайт					
2	ТАЙКОР Top 470 (1 сл.)	80	0,320	9.06	более 20 лет**
	ТАЙКОР Top 470 (1 сл.)	80	0,320	9.06	
	ИТОГО	160			

* Срок службы покрытия общей толщиной 260-280 мкм в условиях эксплуатации ОМ1 (ГОСТ 9.401) составляет более 25 лет;

** Допускается снижение общей толщины покрытия с уменьшением сроков службы (по результатам ускоренных климатических испытаний покрытие толщиной 120 мкм в условиях эксплуатации УХЛ1 обеспечивает срок службы более 13 лет).

1.2 Технологическая инструкция включает в себя описание операций по подготовке поверхности, технологии нанесения защитных лакокрасочных материалов (ЛКМ) и контролю качества готового покрытия.

1.3 Требования к нанесению защитного покрытия, приведённые в настоящей инструкции, обязательны для выполнения при нанесении, приемке и контроле качества покрытия. Настоящая инструкция может являться основанием для разработки технологической карты с последующим согласованием с заказчиком.

1.4 Разработчик оставляет за собой право внесения изменений в инструкцию.

2 Основные сведения о применяемых материалах

2.1 **TAIKOR Primer 150** – двухкомпонентный эпоксидный грунт, состоящий из основы (компонент А) и отвердителя (компонент В). Цвет покрытия темно-серый, матовый.

Соотношение (массовое) компонентов А и В указано в техническом листе № 9.02 и в паспорте качества на материал.

Грунт TAIKOR Primer 150 соответствует требованиям ТУ 2312-100-72746455. Характеристики грунта приведены в [таблице А.1](#) приложения А.

2.2 **TAIKOR Top 425** – двухкомпонентная финишная полиуретановая эмаль, состоящая из основы (компонент А) и отвердителя (компонент В). Эмаль свето- и атмосферостойкая с высокими антикоррозионными свойствами и стойкостью к агрессивным средам.

Соотношение (массовое) компонентов А и В указано в техническом листе № 9.05 и в паспорте качества на материал.

Эмаль выпускается различных цветов в соответствии с каталогом RAL.

Эмаль TAIKOR Top 425 соответствует требованиям ТУ 2312-100-72746455. Характеристики эмали приведены в [таблице А.1](#) приложения А.

2.3 **TAIKOR Top 470** – однокомпонентная быстросохнущая алкидно-уретановая грунт-эмаль, стойкая к УФ излучению. Грунт-эмаль выпускается матовая, различных цветов в соответствии с каталогом RAL.

Грунт-эмаль TAIKOR Top 470 соответствует требованиям ТУ 2312-101-72746455. Характеристики грунт-эмали приведены в [таблице А.1](#) приложения А.

2.4 **TAIKOR Thinner 01** – предназначен для разбавления грунта TAIKOR Primer 150, эмали TAIKOR Top 425 и промывки окрасочного оборудования.

2.5 Полимерные материалы TAIKOR поставляются в герметично закрытой таре. Сопроводительные документы (свидетельство о государственной регистрации, паспорт качества) предоставляются по запросу.

На упаковке с материалом приведены следующие данные:

- наименование производителя и/или заявителя продукции;
- наименование и марка продукции;
- обозначение технических условий;
- условия хранения материала;
- номер партии;
- дата изготовления и гарантийный срок хранения;
- массу нетто;
- цвет (для эмалей).

2.6 Материалы TAIKOR Primer 150, TAIKOR Top 425, TAIKOR Top 470 и разбавители следует хранить и транспортировать в соответствии с ГОСТ 9980.5 при температуре от минус 40 °С до плюс 40 °С. Тара с материалами не должна подвергаться воздействию атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

2.7 Гарантийный срок хранения в герметично закрытой таре изготовителя грунта TAIKOR Primer 150 и эмали TAIKOR Top 425 - 24 месяца, грунт-эмали TAIKOR Top 470 – 12 месяцев с даты изготовления.

Поставщик гарантирует сохранность потребительских свойств ЛКМ в течение указанного времени в нераспечатанной заводской таре при соблюдении условий хранения.

3 Требования к выполнению работ

3.1 Требования к условиям окружающей среды

3.1.1 При проведении работ по подготовке поверхности и нанесению защитных покрытий необходимо контролировать условия окружающей среды, к которым относятся:

- температура воздуха;
- относительная влажность воздуха;
- температура точки росы ([приложение Б](#));
- скорость ветра.

3.1.2 Работы по подготовке поверхности и нанесению ЛКМ рекомендуется выполнять при температуре окружающего воздуха от плюс 5 °С до плюс 35 °С и относительной влажности окружающего воздуха не выше 80 %.

При необходимости и по согласованию с производителем ЛКМ допускается нанесение грунта ТАКOR Primer 150 и эмали ТАКOR Top 425 при температуре от минус 10 °С до плюс 35 °С, грунт-эмали ТАКOR Top 470 – от минус 30 °С до плюс 35 °С.

3.1.3 Проведение окрасочных работ при пониженной температуре окружающего воздуха требует выполнения ряда обязательных условий:

- запрещается производить окрашивание поверхностей, покрытых инеем или льдом;
- перед использованием защитные ЛКМ рекомендуется выдержать в течение суток в теплом помещении с температурой не ниже плюс 18 °С в объеме не менее суточной рабочей нормы расхода. Материал рекомендуется выносить на место окраски небольшими партиями, не давая ему охладиться.

Температура металлической поверхности должна быть на 3 °С выше температуры точки росы ([приложение Б](#))

Окрасочные работы рекомендуется выполнять в отсутствие осадков и сильного ветра. При скорости ветра более 10 м/с окраску производить запрещается (для пневматического и безвоздушного распыления).

При проведении работ по нанесению лакокрасочных материалов (ЛКМ) в замкнутых пространствах освещенность должна быть не менее 500 лк

3.1.4 Для отработки технологии нанесения защитных ЛКМ и более точного измерения толщины покрытия рекомендуется осуществлять нанесение материалов по утверждённой схеме защитного покрытия на бетонную поверхность с приклеенными на неё образцами из фольги (маяки) в соответствии со СП 72.13330 или на образец – свидетель (металлическая пластина).

3.2 Оборудование и средства измерения для производства работ

3.2.1 Для производства антикоррозионных работ следует применять оборудование, обеспечивающее необходимое качество подготовки поверхности и нанесения ЛКМ согласно требованиям настоящей инструкции. Основные требования к оборудованию для производства работ приведены в [таблице 2](#).

Таблица 2 – Основные требования к оборудованию для производства работ

Тип оборудования	Технические характеристики	Значение/интервал значений показателя	Марка оборудования *
1	2	3	4
<i>1 Оборудование для подготовки поверхности</i>			
	Производительность,	5,0 – 10,0	AIRMAN,

1.1 Компрессорная установка (станция)	м ³ /мин, не менее		Atlas Copco
	Рабочее давление воздуха, МПа, не менее	0,7 – 1,0	
1.2 Агрегат пневмоабразивоструйной очистки	Объём бункера для абразива, л, не менее	100	DSG-250-SP, DBS-200, DBS-100
	Рабочее давление воздуха, Мпа	0,3-1,2	
	Расход сжатого воздуха, м ³ /мин, не менее	3,5	
	Производительность, м ² /ч	5-28	
1.3 Специальное оборудование для механической обработки поверхности	Диаметр абразивного круга 100-180 мм	-	УПШР №1, ПШМК-100
2 Оборудование для нанесения ЛКМ			
2.1 Аппарат безвоздушного распыления	Передаточное соотношение насоса, не менее	33:1	GRACO Extreme, Mark V (США); «WIWA 1066» (Германия); Wagner 960 (Германия)
	Давление воздуха на входе, МПа	0,35-0,7	
	Давление ЛКМ на выходе, МПа	10-20	
2.2 Кисти, валики	Флейцевые плоские, материал полиэстер	-	
<i>* Допускается использование аналогичного оборудования с подобными характеристиками.</i>			

3.2.2 Перечень средств измерений и оборудования для контроля качества антикоррозионных работ приведён в [таблице 3](#).

Таблица 3 – Перечень средств измерений и испытательного оборудования для контроля качества проведения антикоррозионных работ

Наименование СИ*	Диапазон измерения	Основная погрешность и точность измерений
1	2	3
1 Измеритель температуры и влажности типа ИВТМ-7, «Elcometer 319» - зона определения влажности - зона определения температуры	0-99 % от минус 20 °С до плюс 60 °С	± 2 % ± 2 °С
2 Толщиномер магнитный с калибровочными эталонами типа: а) «Elcometer 456F» в) «Константа К5»	0-1500 мкм 0-5000 мкм 0-2000 мкм	± 3 % + 1 мкм ± 1 % + 1 мкм
3 Электроискровой дефектоскоп типа: а) МТ-430 б) «Elcometer 236»	1-20 кВ 0-15 кВ	± 10 % ± 5 %
4 Адгезиметр типа «Elcometer 106», «PosiTest АТ», «Константа АЦ»: - испытательные упоры («грибки»)	0-20 МПа 20 мм (диаметр)	± 1 %

5 Толщиномер неотвердевшего слоя (гребенка) типа Elcometer 3236, Константа ГУ	25-2000 мкм	3 %, не более
6 Эталонный компаратор шероховатости Shot и Grit	25-150 мкм	-
7 Эталоны степени очистки	Sa 1 - Sa 3	-
8 Эталоны запылённости поверхности	Эталон 1-5	-
<i>*Допускается использование других средств измерения и испытательного оборудования с характеристиками не хуже заявленных.</i>		

3.2.3 Средства измерений, используемые для контроля качества антикоррозионных работ, должны быть внесены в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений и должны быть поверены.

4 Требования к подготовке поверхности

4.1 Основные требования к оборудованию для подготовки поверхности приведены в [таблице 2](#).

4.2 Подготовка поверхности бетонных и железобетонных конструкций перед нанесением защитного покрытия необходима для обеспечения прочного сцепления ЛКМ с бетоном и для повышения эксплуатационных характеристик покрытия в течение всего срока эксплуатации.

Бетон подлежит окраске не ранее чем через 28 суток после укладки. Влажность основания должна быть не более 4 %.

4.3 Подготовку поверхности бетона перед нанесением защитного покрытия осуществляют для придания бетону заданной шероховатости, а также для очистки ранее окрашенных поверхностей от пыли, грязи, посторонних включений и отслаивающейся старой краски, что достигается применением соответствующего оборудования.

4.4 Бетонная поверхность, подготовленная к нанесению лакокрасочного защитного покрытия, не должна иметь выступающей арматуры, трещин, выбоин, раковин, наплывов, сколов рёбер, масляных пятен, грязи и пыли. Закладные изделия должны быть жёстко закреплены в бетоне, фартуки закладных изделий устанавливают заподлицо с защищаемой поверхностью. Наружные углы и внутренние углы конструкции должны быть скруглены радиусом не менее 30 мм.

Опоры металлоконструкций должны быть обетонированы.

С поверхности нового бетона должны быть удалены технологические загрязнения: высолы, цементное молочко и формовочное масло.

4.5 Дефектные места поверхности бетона (значительные неровности, раковины, сколы кромок, трещины) должны быть отремонтированы. Выбор материала для ремонта бетонных и железобетонных конструкций следует предусматривать в разрабатываемом на объект Руководстве или Технологической карте с учётом обеспечения совместимости материалов.

4.6 Бетонные поверхности, ранее подвергавшиеся воздействию кислотных агрессивных сред, должны быть промыты чистой водой, нейтрализованы щелочным раствором или 4 - 5 %-ным раствором кальцинированной соды, вновь промыты и просушены.

4.7 Ранее окрашенные поверхности очистить от пыли, грязи, посторонних включений и отслаивающейся старой краски промывкой водой под давлением (с применением водоструйных установок высокого (20 - 180 бар) и сверхвысокого (600 - 1200 бар) давления воды) или путём механической очистки (в т.ч. абразивоструйной) со снятием загрязнённого поверхностного слоя бетона толщиной не более 300 мкм. Для полного снятия старого покрытия рекомендуется мокрая пескоструйная обработка.

Для вновь возводимых конструкций не допускается абразивоструйная обработка поверхностей, нарушающая защитный слой бетона, снижающая его толщину и защитные свойства по отношению к стальной арматуре.

4.8 Обработку поверхности бетона разрешается производить также механизированным инструментом. Очистку бетонной поверхности в малых объёмах и в труднодоступных местах можно осуществлять вручную (болгарки, шлифовальные машины, металлические щетки).

4.9 После очистки поверхность обеспылить обдувом сухим чистым воздухом или щёткой, при необходимости – просушить. Перед очисткой следует проверить наличие влаги и масла в подаваемом воздухе. Качество очистки воздуха проверяют, направляя струю сжатого воздуха из сопла на лист чистой бумаги. Чистоту воздуха считают достаточной, если при обдувке в течение одной минуты на бумаге не остается следов масла и влаги. При неудовлетворительной очистке воздуха следует заменить набивку фильтра масловлагоотделителя.

4.10 Контроль отсутствия следов или пятен масел и смазок проводится визуально.

4.11 Подготовленная к окраске бетонная поверхность должна быть чистой и сухой, свободная от масла, смазки и других загрязняющих примесей типа формовочных материалов или ремонтных составов. Дефектные места поверхности бетона (значительные неровности, раковины, сколы кромок, трещины) должны быть отремонтированы, выступающая арматура отсутствует. Поверхностная прочность на сжатие должна быть не менее 15 МПа.

5 Технология проведения окрасочных работ

5.1 Нанесение системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР

5.1.1 Поставляемые материалы TAIKOR Primer 150 и TAIKOR Top 425 должны соответствовать требованиям ТУ 2312-099-72746455 и ТУ 2312-100-72746455 соответственно, качество материалов подтверждается паспортом качества.

5.1.2 Перед применением лакокрасочных материалов следует выполнить входной контроль каждой партии на соответствие требованиям нормативной документации на материал.

5.1.3 Перед применением лакокрасочные материалы (компоненты А и В) должны быть выдержаны при температуре не ниже плюс 18 °С в течение суток.

При подготовке к нанесению двухкомпонентных лакокрасочных материалов необходимо тщательно, в течение 1-3 мин, перемешать строительным миксером основу материала (компонент А), затем, при постоянном перемешивании, добавить отвердитель (компонент В).

Массовое соотношение компонентов приведено в таблице А.1., в техническом листе и паспорте качества на материал.

Количество приготовленного состава следует рассчитывать с учетом жизнеспособности материала и производительности окрасочного оборудования. Жизнеспособность двухкомпонентных материалов TAIKOR Primer 150 и TAIKOR Top 425 после смешения компонентов зависит от температуры окружающего воздуха (при её повышении снижается), и приведена в [таблице 4](#).

Таблица 4 - Жизнеспособность грунта TAIKOR Primer 150 и эмали TAIKOR Top 425 после смешения в зависимости от температуры окружающего воздуха

Наименование ЛКМ	Жизнеспособность ЛКМ в зависимости от температуры окружающего воздуха, ч, не менее		
	+ 5 °С	+ 20 °С	+ 30 °С
TAIKOR Primer 150	2	1,5	1
TAIKOR Top 425	3	1,5	1

При работе с материалом необходимо смешивать такое количество, которое будет использовано в течение времени жизнеспособности!

5.1.4 Грунтовку TAIKOR Primer 150 наносят при температуре воздуха от минус 10 °С до плюс 35 °С и относительной влажности не более 80 %.

Эмаль TAIKOR Top 425 наносят при температуре воздуха от минус 10 °С до плюс 35 °С и относительной влажности не более 80 %. При температуре воздуха от минус 10 °С до плюс 10

°С применяется зимняя версия материала, при температуре от плюс 5 °С до плюс 35 °С – летняя версия.

5.1.5 Грунт TAIKOR Primer 150 и эмаль TAIKOR Top 425 предназначены для нанесения методами распыления, кистью и валиком. Методы и параметры нанесения материалов приведены в [таблице 5](#).

Таблица 5 – Методы и параметры нанесения материалов TAIKOR Primer 150 и TAIKOR Top 425

Наименование ЛКМ	Наименование разбавителя	Режимы нанесения			Очистка оборудования
		Давление/диаметр сопла/разбавление			
1	2	БВР	Воздушное распыление	Кисть, валик	6
TAIKOR Primer 150	TAIKOR Thinner 01	Не ниже 180 атм./ 0,017" - 0,025" (0,43 - 0,64 мм) Разбавление до 10 % по массе	Не рекомендуется	Кисть с натуральной щетиной, валик велюровый с коротким ворсом Разбавление до 10 % по массе	Растворители TAIKOR Thinner 01, ксилол, Р-4
TAIKOR Top 425	TAIKOR Thinner 01	Не ниже 150 бар/ 0,013-0,017" (0,33-0,43 мм) Разбавление до 5 % по массе	0,3 - 0,4 МПа/ 1,8 - 2,2 мм Разбавление до 10 % по массе	Кисть с натуральной щетиной, валик велюровый с коротким ворсом Разбавление до 5 % по массе	Растворители TAIKOR Thinner 01, ксилол, Р-4

5.1.6 Защитные ЛКМ следует наносить равномерным слоем. В процессе нанесения необходимо визуально контролировать сплошность покрытия на наличие неокрашенных участков, количество слоёв. Толщина мокрого слоя в процессе нанесения контролируется при помощи толщиномера неотвердевшего слоя - гребенки. Ориентировочное соотношение толщины мокрого слоя (ТМС) к толщине сухого слоя (ТСС) покрытий приведено в [таблице 6](#).

Таблица 6 – Ориентировочное соотношение ТМС/ТСС покрытий

Наименование ЛКМ	Толщина слоя, мкм		Теоретический расход, кг/м ² *
	мокрый	сухой	
TAIKOR Primer 150 (1 сл.)	120	80	0,185*
TAIKOR Top 425 (2 сл.)	130	60	0,170*

*Расход приведен теоретический без учета потерь. Практический расход материалов будет больше и зависит от шероховатости поверхности, группы сложности конструкций и культуры производства работ.

5.1.7 При работе с аппаратами безвоздушного распыления (БВР) необходимо руководствоваться инструкциями по их эксплуатации и обслуживанию. Перед началом окраски для очистки оборудования от применяемых ранее лакокрасочных материалов следует пропустить через краскораспылитель разбавитель TAIKOR Thinner 01 или ксилол.

По окончании работ вся аппаратура и оборудование по нанесению и приготовлению материалов должны быть промыты растворителем.

5.1.8 Определение толщины сухого покрытия следует выполнять приборами контроля, приведёнными в [таблице 3](#) (или аналогичными). Степень высыхания покрытия должна быть такова, чтобы оно было достаточно твердым и выдерживало давление прибора (датчика) для замера толщины.

5.1.9 Нанесение грунта TAIKOR Primer 150 выполняется:

- методом БВР с необходимой ТМС (в соответствии с [таблицей 6](#)). Толщина покрытия измеряется на образце-свидетеле или маяке;

- кистью, валиком за 1-2 слоя.

Следует учитывать, что при разбавлении материала его ТМС при нанесении должна быть увеличена для обеспечения требуемой ТСС в соответствии с [таблицей 1](#). Для расчета обращайтесь к техническим специалистам ТехноНИКОЛЬ.

5.1.10 Сушка покрытия естественная, время высыхания зависит от температуры и при её повышении сокращается.

Время межслойной сушки покрытия ТАİKOR Primer 150 до нанесения покрывных слоев в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %) приведено в [таблице 7](#).

Таблица 7 – Время межслойной сушки покрытия ТАİKOR Primer 150 в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %)

Время межслойной сушки покрытия ТАİKOR Primer 150 при температуре									
-5 °С		0 °С		+5 °С		+20 °С		+30 °С	
min	max*	min	max*	min	max*	min	max*	min	max*
36 ч	10 сут.	28 ч	10 сут.	24 ч	10 сут.	8 ч	10 сут.	4 ч	10 сут.

При превышении максимального интервала перекрытия грунтовочного слоя ТАİKOR Primer 150 необходимо принять меры по обеспечению адгезии между слоями (придать шероховатость покрытию, выполнить свипинг).

Дополнительный слой грунта, при необходимости, следует наносить не ранее чем через 4 часа (при температуре плюс 20 °С).

Время полного отверждения покрытия ТАİKOR Primer 150 до начала эксплуатации в агрессивных средах составляет 7 суток при температуре плюс 20 °С.

5.1.11 Толщина сухого покрытия ТАİKOR Primer 150 должна составлять не менее 80 мкм, максимально допустимое локальное превышение толщины покрытия - не более 160 мкм при отсутствии на покрытии дефектов в виде потеков, растрескивания и пр.

5.1.12 Нанесение эмали ТАİKOR Top 425 по грунтовочному покрытию выполняется:

- методом БВР в два слоя с необходимой ТМС (в соответствии с [таблицей 6](#)). Толщина покрытия измеряется на образце-свидетеле или маяке;
- методом воздушного распыления в два слоя;
- кистью, валиком в 2-3 слоя.

Следует учитывать, что при разбавлении материала его ТМС при нанесении должна быть увеличена для обеспечения требуемой ТСС в соответствии с [таблицей 1](#). Для расчета обращайтесь к техническим специалистам ТЕХНОНИКОЛЬ.

5.1.13 Сушка покрытия ТАİKOR Top 425 естественная, время высыхания зависит от температуры и при её повышении сокращается.

Время высыхания покрытия ТАİKOR Top 425 при температуре (20±2) °С до степени 3 по ГОСТ 19007 составляет 2 ч. Время полного отверждения – 7 суток.

Дополнительный слой эмали (при необходимости) следует наносить не ранее чем через 2 часа (при температуре 20 °С) после нанесения предыдущего слоя.

5.1.14 Толщина сухого покрытия системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАİKOP (ТАİKOR Primer 150 + ТАİKOR Top 425) должна составлять не менее 200 мкм, максимально допустимое локальное превышение толщины покрытия - не более 400 мкм при отсутствии на покрытии дефектов в виде потеков, трещин, пузырей, пор и т.д.

5.2 Нанесение системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАİKOP Лайт

5.2.1 Поставляемый материал ТАİKOR Top 470 должен соответствовать требованиям ТУ 2312-101-72746455. Качество защитного лакокрасочного материала подтверждается паспортом качества.

5.2.2 Перед применением грунт-эмали следует выполнить входной контроль каждой партии на соответствие требованиям нормативной документации на материал.

5.2.3 Перед применением грунт-эмаль ТАIKOR Top 470 должна быть выдержана при температуре не ниже плюс 18 °С в течение суток.

При подготовке к нанесению необходимо тщательно, в течение 1-3 мин, перемешать строительным миксером материал до однородной консистенции.

Грунт-эмаль ТАIKOR Top 470 предназначена для нанесения методами безвоздушного или пневматического распыления, кистью и валиком. Методы и параметры нанесения приведены в [таблице 8](#).

Таблица 8 – Методы и параметры нанесения грунт-эмали ТАIKOR Top 470

Наименование ЛКМ	Наименование разбавителя	Режимы нанесения			Очистка оборудования
		Давление/диаметр сопла/разбавление	БВР	Воздушное распыление	
1	2	3	4	5	6
ТАIKOR Top 470	Ксилол	12 - 23 МПа/ 0,013 " - 0,019" (0,33 - 0,48 мм) Разбавление до 10 % по массе	0,3 - 0,4 МПа/ 1,8 - 2,2 мм Разбавление до 10 % по массе	Кисть с натуральной щетиной, валик велюровый с коротким ворсом Разбавление до 5 % по массе	Ксилол, 645, 647

5.2.4 Грунт-эмаль ТАIKOR Top 470 наносят при температуре воздуха от минус 30 °С до плюс 35 °С и относительной влажности не более 80 %.

Грунт-эмаль следует наносить равномерным слоем. В процессе нанесения необходимо визуально контролировать сплошность покрытия на наличие неокрашенных участков, количество слоёв. ТМС в процессе нанесения контролируется при помощи гребенки. Ориентировочное соотношение ТМС к ТСС покрытия приведено в [таблице 9](#).

Таблица 9 – Ориентировочное соотношение ТМС/ТСС покрытия

Наименование ЛКМ	Толщина слоя, мкм		Теоретический расход, кг/м ² *
	мокрый	сухой	
ТАIKOR Top 470	230	80	0,320*

* Расход приведен теоретический без учета потерь. Практический расход будет больше и зависит от шероховатости поверхности, группы сложности конструкций и культуры производства работ.

5.2.5 При работе с аппаратами БВР необходимо руководствоваться инструкциями по их эксплуатации и обслуживанию. Перед началом окраски для очистки оборудования от применяемых ранее лакокрасочных материалов следует пропустить через краскораспылитель растворитель ксилол.

По окончании работ вся аппаратура и оборудование по нанесению и приготовлению материалов должны быть промыты растворителем.

5.2.6 Определение ТСС покрытия следует выполнять приборами контроля, приведёнными в таблице 2 (или аналогичными). Степень высыхания покрытия должна быть такова, чтобы оно было достаточно твердым и выдерживало давление прибора (датчика) для замера толщины.

5.2.7 Нанести грунт-эмаль ТАIKOR Top 470 методом БВР в два слоя с необходимой ТМС (в соответствии с [таблицей 9](#)). При нанесении грунт-эмали кистью или валиком необходимо увеличить количество слоев до трех, при этом обязательно контролировать толщину покрытия.

Следует учитывать, что при разбавлении материала его ТМС при нанесении должна быть увеличена для обеспечения требуемой ТСС в соответствии с [таблицей 1](#). Для расчета обращайтесь к техническим специалистам ТЕХНОНИКОЛЬ.

5.2.8 Сушка покрытия ТАİKOR Top 470 естественная, время высыхания покрытия зависит от температуры и при её повышении сокращается.

Минимальное время межслойной сушки однослойного покрытия ТАİKOR Top 470 до нанесения второго слоя в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %) приведено в [таблице 10](#).

Таблица 10 – Минимальное время межслойной сушки покрытия ТАİKOR Top 470 в зависимости от температуры (при относительной влажности воздуха не более 80 %)

Продолжительность межслойной сушки покрытия ТАİKOR Top 470						
-15 °С	-10 °С	-5 °С	0 °С	+5 °С	+15 °С	+20 °С
min	min	min	min	min	min	min
24 ч	24 ч	20 ч	12 ч	12 ч	4 ч	1,5 ч

Максимальный интервал перекрытия покрытия ТАİKOR Top 470 не ограничен.

5.2.9 Дополнительный слой грунт-эмали, при необходимости, следует наносить не ранее чем через 1,5 часа (при температуре плюс 20 °С).

Время полного отверждения покрытия ТАİKOR Top 470 до начала эксплуатации в агрессивных средах составляет 7 суток при температуре плюс 20 °С.

5.2.10 Общая толщина сухого покрытия ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАİKOP Лайт (два слоя ТАİKOR Top 470 должна составлять не менее 160 мкм, максимально допустимое локальное превышение толщины покрытия - не более 320 мкм при отсутствии на покрытии дефектов в виде потеков, трещин, пузырей, пор и т.д.

6 Контроль качества и приемка работ

6.1 Качество нанесения АКП обеспечивается путем выполнения на всех стадиях технического процесса следующих операций контроля с занесением в журнал производства работ:

- входного контроля антикоррозионных материалов, абразивных материалов и вспомогательных материалов;
- качества подготовки металлических поверхностей перед окраской;
- условий окружающей среды;
- контроля нанесения антикоррозионных материалов;
- контроля отверждения АКП.

Перечисленные операции должны быть отражены в актах на освидетельствование скрытых работ и на приёмку АКП.

6.2 **Входной контроль** должен включать проверку соответствия поступивших материалов требованиям нормативной документации на эти материалы:

- сопроводительной документации;
- сохранности транспортной тары и комплектности поставки;
- условий и сроков хранения материалов на складе;
- установление соответствия основных свойств материалов показателям, приведённым в техническом листе на материал.

6.2.1 При входном контроле антикоррозионных материалов проводят контроль внешнего вида и цвета, желирование и посторонние включения не допускаются.

Показатели качества материалов должны соответствовать показателям, указанным в [таблице А.1](#) Приложения А соответственно.

Контроль цвета выполняется визуально, путём сравнения с эталонной шкалой RAL. Если цвет основы отличается от заявленного цвета, то после отверждения цвет покрытия должен соответствовать заявленному.

6.2.2 Входной контроль абразивных материалов включает проверку сопроводительной документации и осмотр транспортной тары. В сопроводительной документации на абразивные

материалы должны быть указаны значения твердости (см. ISO 11127-4), фракционного состава (см. ISO 11127-2), плотности (см. ISO 11127-3) и влажности (см. ISO 11127-6).

6.2.3 Контроль загрязнений абразивных материалов производится для каждой партии абразивного материала. Небольшое количество абразива поместить в чистую ёмкость и залить дистиллированной водой, перемешать. Если вода стала мутной после оседания абразива или на поверхности воды видна масляная плёнка, то абразив загрязнён и к применению не допускается.

6.2.4 Сжатый воздух должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.010 (группа сжатого воздуха 2) по содержанию влаги и минеральных масел. Контроль следует выполнять в соответствии с ГОСТ 9.010, визуально, направляя струю воздуха на поверхность зеркала в течение 3 минут (на зеркальной поверхности не допускаются матовый налёт и пятна от капель масла и влаги) - контролировать перед началом работы смены и при ухудшении состояния обеспыливаемой поверхности, качества лакокрасочного покрытия.

Допускается вместо зеркала применять фильтровальную бумагу по ГОСТ 12026, время обдувания от 10 до 15 мин. На поверхности бумаги не допускаются пятна от капель масла и влаги.

6.3 **Пооперационный контроль** выполняется в процессе технологических операций по подготовке поверхности и окраске конструкций:

6.3.1 **контроль условий окружающей среды** (температуры, влажности, точки росы) на соответствие 3.1.2 и 3.1.3 - следует производить не реже, чем два раза за смену, в том числе, первый раз - непосредственно перед началом работы при помощи приборов, рекомендованных в [таблице 2](#).

При неустойчивой погоде измерения следует производить через каждые 2 ч;

6.3.2 **контроль качества подготовки бетонных и железобетонных конструкций.**

6.3.3 **контроль качества нанесения материалов:**

- толщина мокрого слоя (должна соответствовать показателям таблиц [6](#) и [9](#)) - измеряется эпизодически при нанесении каждого слоя лакокрасочного материала при помощи толщиномера неотвердевшего слоя («гребенки»);

- внешний вид каждого слоя - визуальный осмотр всей площади покрытия;

- количество слоёв покрытия;

- толщина сухой пленки покрытия контролируют магнитным толщиномером в соответствии с ГОСТ 31993.

6.4 **Контроль качества отверждённого покрытия**

6.4.1 После отверждения защитного покрытия производят контроль внешнего вида (визуально) и контроль толщины сухой пленки покрытия, которая должна соответствовать значениям [таблицы 1](#).

Контроль толщины защитного покрытия на бетонной поверхности осуществляют микрометрическим методом по ГОСТ 31993 (метод 3А) на маяках (фольге), приклеиваемых на бетонную поверхность и снимаемых после нанесения покрытия, или на металлических образцах – свидетелях толщиномерами покрытий типа «Elcometer 456 FBS», «PosiTector 200», «Константа К5», и др.

Степень высыхания защитного покрытия должна быть такова, чтобы оно было достаточно твердым и выдерживало давление датчика прибора для замера толщины.

Размер маяка должен быть достаточен для установки микрометра. После снятия маяков выполнить заделку дефектов в соответствии с принятой технологией.

6.4.2 При обнаружении участков с толщиной защитного покрытия менее допустимого значения – нанести дополнительный слой покрывного лакокрасочного защитного материала на эти участки.

6.4.3 Провести приемку защитного покрытия в соответствии со СП 72.13330 по следующим показателям:

а) **внешний вид** - не должно быть потеков, растрескивания, отслаивания, шелушения и прочих дефектов. Определяют визуально при естественном дневном или искусственном рассеянном освещении на изделии с покрытием;

б) **толщина** - не должно быть участков с толщиной защитного покрытия менее допустимой (таблица 1). Допускается превышение общей толщины покрытия для системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР – не более 400 мкм, для системы ТН-ЖБ ЗАЩИТА ТАЙКОР Лайт – не более 320 мкм.

Определение толщины защитного покрытия на бетонной поверхности осуществляют при помощи маяков (фольги), приклеиваемых на бетонную поверхность и снимаемых после нанесения покрытия. Определение толщины защитного покрытия на маяках осуществляется микрометрическим методом по ГОСТ 31993 (метод 3А);

в) **сплошность** – равномерное, без пропусков распределение лакокрасочного защитного материала. Определяют визуальным осмотром (по укрупности) при хорошем рассеянном дневном свете или искусственном освещении;

г) **адгезия** - не менее 1,5 МПа (ГОСТ 28574, раздел 2).

7 Требования безопасности

7.1 Общие положения

7.1.1 С целью обеспечения безопасности необходимо проводить мероприятия, предусмотренные регламентом, руководствуясь требованиями промышленной безопасности, в том числе пожарной и взрывопожаробезопасности, изложенными в следующих документах: [ГОСТ 12.1.004](#), [ГОСТ 12.1.010](#), [ГОСТ 12.1.018](#), [ГОСТ 12.3.002](#), [ГОСТ 12.3.005](#), [ГОСТ Р 12.3.052](#), [Приказ Минтруда РФ от 02.12.2020 № 849н](#), [СНиП 12-03](#), [СНиП 12-04](#), [Приказ Минтруда России от 15.12.2020 № 903н](#) и [Постановление Правительства РФ от 16.09.2020 № 1479](#).

При подготовке поверхности под окраску, смешивании и применении ЛКМ необходимо соблюдать требования СП 2.2.3670, СанПиН 1.2.3685. Допустимые уровни шума и вибрации не должны превышать норм, регламентируемых СанПиН 1.2.3685.

7.1.2 При организации рабочих мест должны соблюдаться требования СП 2.2.3670; физиолого-эргономические требования к производственному оборудованию и организации рабочего места в соответствии с СП 2.2.3670-20 (раздел VI); требования к производственному контролю за выполнением санитарных правил, норм и гигиенических нормативов – в соответствии с СП 1.1.1058.

7.2 Требования к персоналу

7.2.1 К проведению окрасочных работ допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие:

- предварительный медицинский осмотр в соответствии с приказом Минздрава РФ от 28.01.2021 №29н и приказом Минздрава РФ от 31.12.2022 № 988н/1420н;
- обучение правилам безопасности труда – по ГОСТ 12.0.004, производственной санитарии, пожаро- и электробезопасности;
- профессиональную подготовку.

7.2.2 Должностные лица в соответствии с требованиями СНиП 12-03 и СНиП 12-04 несут ответственность за соблюдение требований охраны труда и промышленной безопасности при производстве работ.

7.2.3 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.

7.3 Требования безопасности при подготовке и окраске поверхности

7.3.1 При подготовке поверхности рабочий-пескоструйщик и маляр должны работать в спецодежде из пыленепроницаемой ткани и шлем-скафандре типа МИОТ-19, ПРБ-5, РПМ-62 с принудительной подачей свежего воздуха.

7.3.2 Для безопасного ведения работ пескоструйный аппарат должен быть оборудован предохранительным клапаном, обслуживаемым в соответствии с требованиями Приказа Ростехнадзора от 15 декабря 2020 года № 536.

7.3.3 Основные требования безопасности к хранению и транспортировке химических веществ должны соответствовать ГОСТ 12.3.008, Постановлению Правительства РФ от 16.09.2020 № 1479.

7.3.4 Работники, занятые обезжириванием поверхности, подготовкой и нанесением композиции, должны быть обеспечены следующими СИЗ: одежда специальная защитная, перчатки резиновые по ГОСТ 20010, требования к средствам защиты глаз по ГОСТ 12.4.253, респиратор фильтрующий РПГ-67 (А) по ГОСТ 12.4.296.

7.3.5 Помещения, где ведутся работы с материалами, содержащими токсичные и легковоспламеняющиеся вещества, должны быть оборудованы:

- принудительной приточно-вытяжной вентиляцией с воздухообменом, обеспечивающим их полное удаление или снижение до предельно допустимых концентраций (ПДК);
- средствами пожаротушения. При отсутствии стационарной автоматической системы пожаротушения в помещении установить противопожарный пост;
- аптечками, укомплектованными медикаментами для оказания первой доврачебной помощи;
- плакатами с запрещающими, предупреждающими, предписывающими, указательными знаками.

7.3.6 Запрещается использовать для обогрева электроприборы, производить электросварку, курить, разводить огонь, пользоваться спичками, использовать инструменты, которые при трении или ударе могут давать искру, в помещениях, где ведутся работы с применением материалов, содержащих органические растворители.

7.3.7 Для производства работ применять оборудование, инструмент и приспособления, исключающие возможность искрения при трении, ударах и т.п.

7.3.8 Хранение органических растворителей и лакокрасочных материалов на рабочем месте допускается в герметически закрытой таре в объеме не более односменной нормы.

Обтирочные материалы хранить в ящиках с закрывающейся крышкой.

7.4 Правила обращения с токсичными веществами

7.4.1 При работе с антикоррозионными материалами следует руководствоваться Приказом Минтруда РФ от 02.12.2020 №849н, СанПиН 1.2.3685.

7.4.2 Приготовление материалов должно производиться на открытом воздухе вне помещения, где хранятся материалы.

7.4.3 Тара, в которой находятся антикоррозионные материалы, должна иметь наклейки, этикетки или бирки с точным наименованием и обозначением содержащихся в ней материалов. Тара должна иметь плотно закрывающиеся крышки.

7.4.5 При попадании на открытые участки тела антикоррозионных материалов или растворителей следует протереть ватным тампоном, смоченным в этиловом спирте, затем промыть водой с мылом.

7.4.6 Прием пищи и курение производятся в специально выделенных для этих целей помещениях.

7.4.7 При случайном разливе применяемых материалов этот участок необходимо немедленно засыпать сорбентом или песком, предварительно защитив органы дыхания.

7.4.8 Загрязненные растворители, песок, сорбент, тряпки следует собирать в ведра и удалять в специально отведенные места в плотно закрытой таре.

7.5 Противопожарные мероприятия

7.5.1 Применяемые антикоррозионные материалы взрывопожароопасны. Во время работы с ними следует организовать пожарный пост, оснащенный следующими средствами тушения пожара: ящики с песком, асбестовые покрывала, пенные или углекислотные огнетушители.

7.5.2 При выполнении обезжиривания и окрасочных работ на объекте не допускается:

- курить, разводить огонь, выполнять огневые работы, а также работы и действия, которые могут вызвать образование искр и воспламенение паров растворителей;
- использовать электроприборы в обычном исполнении.

7.5.3 Не допускается проводить обезжиривание и окрасочные работы на объекте во время грозы.

7.5.4 При возникновении пожара следует вывести людей из опасной зоны, сообщить дежурному оператору или диспетчеру, приступить к его тушению имеющимися средствами в соответствии с утвержденным планом на конкретном объекте.

Приложение А
(обязательное)
**Основные характеристики грунта TAIKOR Primer 150, эмали TAIKOR Top 425 и
грунт-эмали TAIKOR Top 470**

Таблица А.1 – Основные характеристики материалов

Характеристики грунта TAIKOR Primer 150			
Наименование показателя	Ед. изм.	Значение	Метод испытаний
Условия нанесения			
Температура воздуха при нанесении* (для универсальной модификации)	°С	-10...+35	-
Относительная влажность воздуха, не более	%	80	-
Свойства материала			
Массовая доля нелетучих веществ, не менее	%	72	ГОСТ 31939
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 6 мм, при 20 °С, не менее	с	40	ГОСТ 8420
Плотность, при температуре (20±2) °С (после смешивания)	г/см ³	1,5±0,1	ГОСТ 31992.1
Степень перетира, не более	мкм	80	ГОСТ 31973
Время высыхания до степени 3, при температуре 20°С, не более	ч	8	ГОСТ 19007
Жизнеспособность состава после смешивания компонентов, при температуре (20±2) °С, не менее	ч	1,5	ГОСТ 27271
Нанесение материала			
Соотношение компонентов А:В* (для универсальной модификации, по массе)	части	100:10	Указано на этикетке
Расход на один слой	кг/м ²	0,185 – 0,320	-
Толщина одного слоя	мкм	80 – 140	-
Рекомендуемое количество слоев	-	1	-
Время межслойной выдержки, не менее	ч	4	-
Время полной полимеризации покрытия	сутки	7	-
Свойства покрытия			
Внешний вид и цвет	-	Цвет серый, матовый	Визуально
Адгезия к стали, не более	балл	1	ГОСТ 15140
Прочность пленки при ударе, не менее	см	40	ГОСТ 4765
Эластичность пленки при изгибе, не более	мм	2	ГОСТ 6806
Температура эксплуатации	°С	-60...+110	
Стойкость пленки к статическому воздействию воды при температуре (20±2) °С	ч	24	ГОСТ 9.403, метод А

Продолжение таблицы А.1 - Основные характеристики материалов

Характеристики эмали ТАIKOR Top 425			
Наименование показателя	Ед. изм.	Значение	Метод испытаний
Условия нанесения			
Температура воздуха при нанесении	°С	+5...+35 (летний) -10...+10 (зимний)	-
Относительная влажность воздуха	%	80	-
Свойства материала			
Массовая доля нелетучих веществ, не менее	%	59	ГОСТ 31939
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с ϕ сопла 4 мм, при 20°С, не менее	с	30	ГОСТ 8420
Степень перетира, не более	мкм	40	ГОСТ 31973
Плотность, при температуре (20±2) °С (после смешивания)	г/см ³	1,3±0,1	ГОСТ 31992.1
Время высыхания до степени 3, при температуре 20 °С, не более	ч	2	ГОСТ 19007
Жизнеспособность состава после смешения компонентов, при температуре (20±2) °С	ч	1,5	ГОСТ 27271
Нанесение материала			
Соотношение компонентов А:В, по массе	части	100:7	Указано на этикетке
Расход на один слой на металле	кг/м ²	0,170	-
Толщина одного слоя на металле, не менее	мкм	60	-
Рекомендуемое количество слоев на металле	-	1 - 2	-
Время межслойной выдержки, не менее	ч	2	-
Время полной полимеризации покрытия	сутки	7	-
Свойства покрытия			
Внешний вид и цвет	-	Колеруется по RAL, глянцевое, полуглянцевое, матовое	Визуально
Адгезия к стали, не более	балл	1	ГОСТ 15140
Прочность пленки при ударе, не менее	см	50	ГОСТ 4765
Эластичность пленки при изгибе, не более	мм	1	ГОСТ 6806
Температура эксплуатации	°С	-60...+110	
Стойкость пленки к статическому воздействию жидкостей при температуре (20±2) °С, не менее: - воды - 10 % NaOH - 3 % NaCl - 3 % H ₂ SO ₄ - бензина - ксилола	ч	72 72 72 72 72 72	ГОСТ 9.403, метод А

Продолжение таблицы А.1 - Основные характеристики материалов

Характеристики грунт-эмали ТАIKOR Top 470			
Наименование показателя	Ед. изм.	Значение	Метод испытаний
Условия нанесения			
Температура воздуха при нанесении	°С	-30...+35	-
Относительная влажность воздуха, не более	%	80	-
Свойства материала			
Массовая доля нелетучих веществ	%	57-63	ГОСТ 31939
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с ϕ сопла 4 мм, при (20 ± 2) °С, не менее	с	50	ГОСТ 8420
Плотность, при температуре (20 ± 2) °С	г/см ³	1,4 \pm 0,1	ГОСТ 31992.1
Степень перетира, не более	мкм	40-70	ГОСТ 31973
Время высыхания до степени 3, при температуре (20 ± 2) °С, не более	ч	4	ГОСТ 19007
Нанесение материала			
Расход на один слой	кг/м ²	0,240-0,320	-
Толщина одного слоя	мкм	60-80	-
Рекомендуемое количество слоев	-	2-3	-
Время межслойной выдержки, не менее	ч	1	-
Время полной полимеризации покрытия	сутки	2	-
Свойства покрытия			
Внешний вид и цвет	-	Матовый, колеруется по системе RAL. Стандартные цвета серый (RAL 7040) и синий (RAL 5017)	Визуально
Адгезия к бетону, не менее	МПа	1,5	ГОСТ 28574, раздел 2
Прочность пленки при ударе, не менее	см	50	ГОСТ 4765
Эластичность пленки при изгибе, не более	мм	1	ГОСТ 6806
Температура эксплуатации	°С	-60...+110	
Стойкость пленки к статическому воздействию жидкостей температуре (20 ± 2) °С, не менее:	ч		ГОСТ 9.403, метод А
- воды		48	
-минеральное масло		48	

Приложение Б
(Рекомендуемое)

Таблица определения точки росы в зависимости от температуры и относительной влажности воздуха

Температура воздуха	Относительная влажность воздуха, %															
	10 *	20*	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95
-10 °С	-34,0	-26,0	-23,2	-21,8	-20,4	-19,0	-17,8	-16,7	-15,8	-14,9	-14,1	-13,3	-12,6	-11,9	-10,6	-10,0
-5 °С	-29,0	-22,0	-18,9	-17,2	-15,8	-14,5	-13,3	-11,9	-10,9	-10,2	-9,3	-8,8	-8,1	-7,7	-6,5	-5,8
0 °С	-26,0	-19,0	-14,5	-12,8	-11,3	-9,9	-8,7	-7,5	-6,2	-5,3	-4,4	-3,5	-2,8	-2,0	-1,3	-0,7
2 °С			-12,8	-11,0	-9,5	-8,1	-6,8	-5,8	-4,7	-3,6	-2,6	-1,7	-1,0	-0,2	-0,6	+1,3
4 °С			-11,3	-9,5	-7,9	-6,5	-4,9	-4,0	-3,0	-1,9	-1,0	+0,0	+0,8	+1,6	+2,4	+3,2
5 °С	-23,0	-15,0	-10,5	-8,7	-7,3	-5,7	-4,3	-3,3	-2,2	-1,1	-0,1	+0,7	+1,6	+2,5	+3,3	+4,1
6 °С			-9,5	-7,7	-6,0	-4,5	-3,3	-2,3	-1,1	-0,1	+0,8	+1,8	+2,7	+3,6	+4,5	+5,3
7 °С			-9,0	-7,2	-5,5	-4,0	-2,8	-1,5	-0,5	+0,7	+1,6	+2,5	+3,4	+4,3	+5,2	+6,1
8 °С			-8,2	-6,3	-4,7	-3,3	-2,1	-0,9	+0,3	+1,3	+2,3	+3,4	+4,5	+5,4	+6,2	+7,1
9 °С			-7,5	-5,5	-3,9	-2,5	-1,2	+0,0	+1,2	+2,4	+3,4	+4,5	+5,5	+6,4	+7,3	+8,2
10 °С	-19,0	-11,0	-6,7	-5,2	-3,2	-1,7	-0,3	+0,8	+2,2	+3,2	+4,4	+5,5	+6,4	+7,3	+8,2	+9,1
11 °С			-6,0	-4,0	-2,4	-0,9	+0,5	+1,8	+3,0	+4,2	+5,3	+6,3	+7,4	+8,3	+9,2	+10,1
12 °С			-4,9	-3,3	-1,6	-0,1	+1,6	+2,8	+4,1	+5,2	+6,3	+7,5	+8,6	+9,5	+10,4	+11,7
13 °С			-4,3	-2,5	-0,7	+0,7	+2,2	+3,6	+5,2	+6,4	+7,5	+8,4	+9,5	+10,5	+11,5	+12,3
14 °С			-3,7	-1,7	-0,0	+1,5	+3,0	+4,5	+5,8	+7,0	+8,2	+9,3	+10,3	+11,2	+12,1	+13,1
15 °С	-16	-7,7	-2,9	-1,0	+0,8	+2,4	+4,0	+5,5	+6,7	+8,0	+9,2	+10,2	+11,2	+12,2	+13,1	+14,1
16 °С			-2,1	-0,1	+1,5	+3,2	+5,0	+6,3	+7,6	+9,0	+10,2	+11,3	+12,2	+13,2	+14,2	+15,1
17 °С			-1,3	+0,8	+2,5	+4,3	+5,9	+7,2	+8,8	+10,0	+11,2	+12,2	+13,5	+14,3	+15,2	+16,6
18 °С			-0,5	+1,5	+3,2	+5,3	+6,8	+8,2	+9,8	+11,0	+12,2	+13,2	+14,2	+15,3	+16,2	+17,1
19 °С			+0,3	+2,2	+4,2	+6,0	+7,7	+9,2	+10,5	+11,7	+13,0	+14,2	+15,2	+16,3	+17,2	+18,1
20 °С	-12	-4,0	+1,0	+3,1	+5,2	+7,0	+8,7	+10,2	+11,5	+12,8	+14,0	+15,2	+16,2	+17,2	+18,1	+19,1
21 °С			+1,8	+4,0	+6,0	+7,9	+9,5	+11,1	+12,4	+13,5	+15,0	+16,2	+17,2	+18,1	+19,1	+20,0
22 °С			+2,5	+5,0	+6,9	+8,8	+10,5	+11,9	+13,5	+14,8	+16,0	+17,0	+18,0	+19,0	+20,0	+21,0
23 °С			+3,5	+5,7	+7,8	+9,8	+11,5	+12,9	+14,3	+15,7	+16,9	+18,1	+19,1	+20,0	+21,0	+22,0
24 °С			+4,3	+6,7	+8,8	+10,8	+12,3	+13,8	+15,3	+16,5	+17,8	+19,0	+20,1	+21,1	+22,0	+23,0
25 °С	-8	0	+5,2	+7,5	+9,7	+11,5	+13,1	+14,7	+16,2	+17,5	+18,8	+20,0	+21,1	+22,1	+23,0	+24,0
26 °С			+6,0	+8,5	+10,6	+12,4	+14,2	+15,8	+17,2	+18,5	+19,8	+21,0	+22,2	+23,1	+24,1	+25,1
27 °С			+6,9	+9,5	+11,4	+13,3	+15,2	+16,5	+18,1	+19,5	+20,7	+21,9	+23,1	+24,1	+25,0	+26,1
28 °С			+7,7	+10,2	+12,2	+14,2	+16,0	+17,5	+19,0	+20,5	+21,7	+22,8	+24,0	+25,1	+26,1	+27,0
29 °С			+8,7	+11,1	+13,1	+15,1	+16,8	+18,5	+19,9	+21,3	+22,5	+22,8	+25,0	+26,0	+27,0	+28,0
30 °С	-6	+3	+9,5	+11,8	+13,9	+16,0	+17,7	+19,7	+21,3	+22,5	+23,8	+25,0	+26,1	+27,1	+28,1	+29,0
32 °С			+11,2	+13,8	+16,0	+17,9	+19,7	+21,4	+22,8	+24,3	+25,6	+26,7	+28,0	+29,2	+30,2	+31,1
34 °С			+12,5	+15,2	+17,2	+19,2	+21,4	+22,8	+24,2	+25,7	+27,0	+28,3	+29,4	+31,1	+31,9	+33,0
36 °С			+14,6	+17,1	+19,4	+21,5	+23,2	+25,0	+26,3	+28,0	+29,3	+30,7	+31,8	+32,8	+34,0	+35,1
38 °С			+16,3	+18,8	+21,3	+23,4	+25,1	+26,7	+28,3	+29,9	+31,2	+32,3	+33,5	+34,6	+35,7	+36,9
40 °С	+1	+11	+17,9	+20,8	+22,6	+25,0	+26,9	+28,7	+30,3	+31,7	+33,0	+34,3	+35,6	+36,8	+38,0	+39,0
* Графы не заполнены ввиду отсутствия точных данных																

Приложение В

(обязательное)

Перечень НД и ТД, на которые даны ссылки в настоящей ТИ

При разработке настоящей инструкции использованы следующие нормативные документы и стандарты:

ГОСТ 9.010	Единая система защиты от коррозии и старения. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования и методы контроля
ГОСТ 9.403-80	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Методы испытаний на стойкость к статическому воздействию жидкостей
ГОСТ 12.0.004	Система стандартов безопасности труда. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.010	Система стандартов безопасности труда. Взрывобезопасность. Общие требования.
ГОСТ 12.1.018	Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования.
ГОСТ 12.3.002	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.005	Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.008	Система стандартов безопасности труда. Производство покрытий металлических и неметаллических неорганических. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.052	Работы антикоррозионные. Требования безопасности
ГОСТ 12.4.253	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты глаз и лица. Общие технические требования
ГОСТ 12.4.296	Система стандартов безопасности труда. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Респираторы фильтрующие. Общие технические условия
ГОСТ 4765	Материалы лакокрасочные. Метод определения прочности при ударе
ГОСТ 6806	Материалы лакокрасочные. Метод определения эластичности пленки при изгибе
ГОСТ 8420	Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости
ГОСТ 9980.5	Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение.
ГОСТ 12026	Бумага фильтровальная лабораторная. Технические условия
ГОСТ 15140	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии
ГОСТ 15150	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 19007	Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания
ГОСТ 20010	Перчатки резиновые технические. Технические условия
ГОСТ 27271	Материалы лакокрасочные. Метод определения жизнеспособности многокомпонентных систем

ГОСТ 28574	Защита от коррозии в строительстве. Конструкции бетонные и железобетонные. Методы испытаний адгезии защитных покрытий
ГОСТ 31939	Материалы лакокрасочные. Определение массовой доли нелетучих веществ
ГОСТ 31973	Материалы лакокрасочные. Метод определения степени перетира
ГОСТ 31992.1	Материалы лакокрасочные. Метод определения плотности. Часть 1. Пикнометрический метод
ГОСТ 31993	Материалы лакокрасочные. Определение толщины покрытия
ISO 11127-2:2011	Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Методы испытаний неметаллических абразивов для песко/дробеструйной очистки. Часть 2. Определение гранулометрического состава
ISO 11127-3:2011	Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Методы испытаний неметаллических абразивов для песко/дробеструйной очистки. Часть 3. Определение объемной плотности
ISO 11127-4:2011	Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Методы испытаний неметаллических абразивов для песко/дробеструйной очистки. Часть 4. Оценка твердости путем испытания с использованием предметных стекол
ISO 11127-6:2011	Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Методы испытаний неметаллических абразивов для песко/дробеструйной очистки. Часть 6. Определение растворимых в воде загрязняющих веществ путем измерения удельной проводимости
ТУ 2312-099-72746455-2016	Грунт TAIKOR Primer 150. Технические условия
ТУ 2312-100-72746455-2016	Эмаль TAIKOR Top 425. Технические условия
ТУ 2312-101-72746455-2016	Грунт-эмаль TAIKOR Top 470. Технические условия
СНиП 12-03	Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования
СНиП 12-04	Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство
СанПиН 1.2.3685	Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания
СП 2.2.3670	Санитарно-эпидемиологические требования к условиям труда
СП 1.1.1058	Организация и проведение производственного контроля за соблюдением санитарных правил и выполнением санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий.
СП 72.13330	Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии
Приказ Минздрава РФ от 28.01.2021 №29	Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры

Приказ Минздрава РФ от 31.12.2020 № 988н/1420н	Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры
Приказ № 849н от 2 декабря 2020 г	Об утверждении Правил по охране труда при выполнении окрасочных работ
Приказ от 15.12.2020 № 903н	Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок
Постановление правительства №1479 от 16.09.2020	Правила противопожарного режима в Российской Федерации
Приказ Ростехнадзора № 536 от 15.12.2020 г.	Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением