



ВНЕШИНТЕРГРУПП

220090, Республика Беларусь, г. Минск, ул. Олешева, д.9
УНП 192488699, р/с 3012193170015 в ЗАО «МТБанк», код 117
тел./факс: +375 17 282 88 00, +375 17 282 88 01

Технология антикоррозионной защиты мостов и сооружений

Наша компания осуществляет антикоррозионную защиту мостов, эстакад, путепроводов и других объектов транспортной инфраструктуры на высоком профессиональном уровне с использованием современных методов подготовки поверхности и нанесения антикоррозионных материалов.

Мост - одно из старейших и важнейших инженерных сооружений, используемых для обеспечения транспортных коммуникаций. Современный мост представляет из себя в большей степени сложную металлоконструкцию, требующую огромных инвестиций для строительства и поддержания ее в рамках эксплуатационных норм.

Своевременные и качественные работы по поддержанию моста - залог его долговечности.

Антикоррозионная защита является актуальной задачей при ремонте и строительстве мостов.

Преимущества работы с нашей Компанией:

1. Подготовка обрабатываемой поверхности и нанесение покрытий проводятся только по международным стандартам, в соответствии с нормами - это обеспечивает высокое качество работы и гарантирует экономическую выгоду Заказчику.

2. В целях очистки и подготовки поверхности конструкций используются высокопроизводительные гидро-абразивоструйные газодинамические установки «Альфа», разработанные нами, запатентованные и сертифицированные.

Производительность ГДУ «Альфа» составляет от 20 до 40 м² в час при расходе абразивного материала от 6 до 12 кг на один м².

3. Высотные работы производятся преимущественно методом промышленного альпинизма, что серьезно сокращает расходы заказчиков на использование подъемной техники и установку лесов, при невозможности использования данного метода используются собственные леса, вышки-туры, люльки.

4. Нанесение антикоррозионных материалов осуществляется с применением современного, особо мощного оборудования, в том числе безвоздушного распыления производства США (GRACO, KING), позволяющего быстро и качественно наносить материалы любой вязкости. Используется оборудование как горячего, так и холодного нанесения.

5. Параметры подготовки обрабатываемой поверхности, степень качества окрашивания антикоррозионными материалами измеряют с помощью специальных измерительных приборов и визуально по эталонам, согласно норм международных стандартов ISO.

6. Наши инспекторы по качеству работ проводят внутренний контроль выполненных операций, после чего работы сдаются Заказчику.

7. Специалисты, выполняющие работы, – профессионалы в данной области, имеют все необходимые разрешения и допуски для проведения работ по антикоррозионной защите конструкций. Компания несет гарантийные обязательства по антикоррозионной защите конструкций от 5 лет.



ВНЕШИНТЕРГРУПП

220090, Республика Беларусь, г. Минск, ул. Олешева, д.9
УНП 192488699, р/с 3012193170015 в ЗАО «МТБанк», код 117
тел./факс: +375 17 282 88 00, +375 17 282 88 01

В зависимости от стоящих задач и возможностей Заказчика нашими проектировщиками подбирается оптимальная в соотношении цена/качество система антикоррозионных материалов. На все работы разрабатываются проекты производства работ, технологические регламенты и технологические карты производства работ. Согласно нормам международных стандартов и в частности стандарта ISO 12944 долговечность антикоррозионных покрытий, применяемых для защиты мостов, составляет более 15-ти лет.

При подготовке проекта антикоррозионной защиты следует учитывать следующие показатели:

- срок эксплуатации от момента совершения последнего ремонта и проведения антикоррозионной защиты;
- назначение;
- особенности климатических условий, окружающей среды, степень коррозионной активности в зоне дислокации;
- степень разрушения старого покрытия;
- степень коррозии металлической поверхности;

На основе всех этих показателей принимаются решения:

- какие степени очистки и технологии следует выбрать;
- какую систему ЛКМ подобрать и какой способ ее нанесения использовать;
- как правильно проконтролировать состояние окружающей среды в зоне работ;
- как правильно контролировать соблюдение технологий;
- как будет осуществляться контроль за соблюдением правил техники безопасности.

Порядок выполнения работ, связанных с антикоррозионной защитой лакокрасочными материалами:

1-й этап. Осмотр и профессиональная оценка объекта.

На этом этапе осуществляют такие работы:

- осмотр поверхности и профессиональная оценка ее состояния;
- выбор подходящей технологии для подготовки поверхности;
- выбор подходящей системы антикоррозионных (лакокрасочных) материалов;
- выбор вариантов проведения работ с технической, профессиональной точки зрения.

2-й этап. Общая подготовка к работам.

- подготовка проектно-сметной документации, а также заключение договора между заказчиком и исполнителями работы;
- подготовка проекта производства работ, регламента проведения работ по антикоррозионной защите;
- подготовка план-графика проведения работ по антикоррозионной защите;
- завоз необходимых материалов, оборудования, техники на рабочую площадку.

3-й этап. Подготовка обрабатываемой поверхности.

На данном этапе подготовки поверхности выполняют следующие действия:

- абразивоструйная очистка поверхности металла в целях удаления с нее старого лакокрасочного покрытия, окалины, ржавчины и грязи, придания адгезии;
- гидро – струйная, либо гидро - абразивоструйная обработка участков (при отсутствии возможности проведения абразивоструйных работ);
- механическая очистка поверхностей сварных швов от сварочных брызг и закругление острых углов, а также заусенцев, кромок, по необходимости.
- продувка и снятие пыли с поверхности металла путем проведения процедуры обеспыливания;



ВНЕШИНТЕРГРУПП

220090, Республика Беларусь, г. Минск, ул. Олешева, д.9
УНП 192488699, р/с 3012193170015 в ЗАО «МТБанк», код 117
тел./факс: +375 17 282 88 00, +375 17 282 88 01

- обезжиривание металла с помощью углеводородных растворителей.

После этого проводится контроль качества подготовленной поверхности, при котором ее оценивают по следующим критериям:

- абразивоструйная очистка осуществляется до достижения степени Sa 2,5 по стандарту ISO 8501, а также визуально проверяется путем сравнения с эталоном;
- механическая очистка поверхности осуществляется до достижения степени St 2,5 по стандарту 4 ISO 8501, а также визуально проверяется путем сравнения с эталоном;
- шероховатость поверхности должна быть в диапазоне 30-60 мкм (в разных условиях ППР она может различаться): проверяется визуально и приборно с помощью профилометра или компаратора;
- степень обеспыливания поверхности должна быть не ниже класса 2 по стандарту ISO 8502-3: проверка степени обеспыливания осуществляется по размеру и количеству частиц пыли;
- степень обезжиривания поверхности металла проверяют люминесцентным способом по стандарту ГОСТ 12.2.052-81.

Собранные данные в ходе подготовки поверхности заносят в журнал проведения работ по антикоррозионной защите и в акт скрытых работ, затем предоставляют их Заказчику либо представителю Гостехнадзора.

4-й этап. Подготовка антикоррозийных материалов, а также их нанесение.

Лакокрасочные материалы, подобранные для использования в конкретных условиях, проходят входной контроль перед передачей их в работу для проверки соответствия фактических качественных данных паспортным. Приготовление лакокрасочных материалов для антикоррозионных работ проводится в строгом соответствии с инструкцией по использованию ЛКМ. ЛКМ наносятся согласно регламента на сухую, заранее подготовленную поверхность, не имеющую посторонних включений, при температуре воздуха +5+30° С (существуют также разновидности ЛКМ с соответствующими характеристиками, используемые в особых условиях при отрицательных и повышенных температурных значениях). При этом нужно следить, чтобы температура обрабатываемого металла была на 3°С и более выше точки росы в целях недопущения образования конденсации влаги на поверхности металла. Контроль всех этих показателей совершается с помощью специального прибора для измерения точки росы (типа Elcometer 319).

Соблюдение правильной температуры – залог качественного выполнения работы и долгого срока службы покрытия. Окраска в большей мере осуществляется окрасочным оборудованием, ручные способы используются только при необходимости полосовой окраски. Слои антикоррозионного материала должны наноситься на поверхность последовательно и равномерно. Каждый предыдущий слой материала должен достаточно высохнуть - до степени, предусмотренной спецификацией к выбранному лакокрасочному материалу, после чего можно наносить последующий слой.

5-этап. Контроль качества выполненной работы.

Контроль качества работ по окраске поверхности антикоррозионными материалами производится визуально, а также с помощью специальных измерительных устройств. Инспектор по качеству проверяет все необходимые параметры и свойства нанесенного антикоррозионного покрытия. Визуальный осмотр осуществляется в целях определения:

- декоративных свойств;
- наличия не прокрашенных участков (оценка сплошности);
- дефектов покрытия.



ВНЕШИНТЕРГРУПП

220090, Республика Беларусь, г. Минск, ул. Олешева, д.9
УНП 192488699, р/с 3012193170015 в ЗАО «МТБанк», код 117
тел./факс: +375 17 282 88 00, +375 17 282 88 01

С помощью измерительных приборов инспектор определяет:

- адгезию покрытия к поверхности металла;
- толщину сухой пленки (толщину покрытия).

Ход и выполнение всех работ по антикоррозионной защите документируются и отражаются в формах КС-2 и КС-3.

Приложения:

- сертификаты на применяемые материалы, характеризующие их качество и оригинальность;
- акт на качество покрытия;
- акт на подготовку стальной поверхности под окраску;
- сертификат качества на покрытие резервуара;
- акт на проводимые окрасочные работы;
- журнал проведения работ по антикоррозионной защите

Любую интересующую Вас информацию об условиях сотрудничества и стоимости работ Вы можете получить по телефону/факсу в г. Минске +375 17 282 88 00, 282 88 01 (02, 03, 04), e-mail: info@vigroup.pro

**С пожеланиями успехов в бизнесе
и надеждой на взаимовыгодное сотрудничество,**

Директор

Сергей Николаевич Чередник



ВНЕШИНТЕРГРУПП