

Последовательность выполнения антикоррозионных работ на объекте с имеющимся лакокрасочным покрытием в зависимости от состояния имеющегося покрытия и металла под покрытием

Результаты обследования			Рекомендованная схема выполнения антикоррозионных работ
Состояние металла под покрытием	Состояние покрытия (толщина, адгезия, сплошность)	Характер расположения дефектов покрытия	
Вариант 1			
<p>Абразивоструйная очистка до степени не менее Sa 2½.</p> <p>Продукты коррозии под покрытием отсутствуют</p>	<p>Присутствует вся схема покрытия согласно проектной документации.</p> <p>Покрытие с минимальным нарушением сплошности. Присутствует вся схема покрытия согласно проектной документации. Известен тип и марка лакокрасочного материала предыдущего покрытия. Адгезия к металлу 1 балл. Хорошее когезионное сцепление между слоями покрытия. Толщина покрытия соответствует требованиям проектной документации (разброс по толщине от номинального значения не превышает ±20%).</p>	<p>Нарушение сплошности покрытия вне зоны стыков практически отсутствует. Дефекты покрытия занимают менее 10-15% общей площади поверхности покрытия и локализованы в определённых зонах</p>	<p>Подготовка поверхности дефектных зон. Зачистка ручным механизированным инструментом или наждачной бумагой поверхности дефектных зон. Обеспыливание обработанных зон. Обезжиривание обработанных зон. Грунтование обработанных зон.</p> <p>Нанесение всей схемы покрытия на обработанные зоны.</p>
Вариант 2			
<p>Абразивоструйная очистка до степени Sa2 ½.</p> <p>Продукты коррозии под покрытием отсутствуют</p>	<p>Присутствует грунтовочное покрытие.</p> <p>Сплошность нарушена на отдельных участках. Адгезия к металлу 1-2 балла. Хорошее когезионное сцепление между слоями покрытия. Известен тип и марка лакокрасочного материала грунтовочного покрытия. Толщина покрытия не превышает предусмотренную проектом.</p>	<p>Дефекты покрытия занимают не более 15-20% общей поверхности покрытия и локализованы в определённых зонах.</p>	<p>Подготовка поверхности дефектных зон. Зачистка ручным механизированным инструментом или наждачной бумагой поверхности дефектных зон. Обеспыливание и обезжиривание дефектных зон. Грунтование обработанных зон. Обеспыливание всей поверхности.</p> <p>Нанесение финишных слоёв покрытия на всю поверхность с набором толщины в соответствии с требованиями проектной документации</p>
Вариант 3			
<p>Абразивоструйная обработка поверхности отсутствует.</p> <p>Поверхность металла покрыта прокатной окалиной.</p> <p>Продукты коррозии под покрытием</p>	<p>Сплошность покрытия нарушена. Множественные дефекты покрытия: пузыри, отслоения, сквозные нарушения покрытия до металла. Толщина покрытия меньше или значительно больше предусмотренной проектом. Толщина имеющегося покрытия превышает критические значения для покрытий данной химической группы материалов. Адгезия покрытия к металлу более 2 баллов. Межслойное отслоение покрытий.</p> <p>Продукты коррозии проступают через покрытие</p>	<p>Дефекты покрытия занимают более 20 % общей поверхности покрытия и расположены относительно равномерно по всей площади покрытия</p>	<p>Абразивоструйная очистка всей поверхности с полным удалением старого покрытия.</p> <p>Обеспыливание всей поверхности.</p> <p>Нанесение всей схемы покрытия заново.</p>