

### Драглайн, скребковый экскаватор– наружная поверхность

Данная спецификация не входит в перечень стандартов ИСО 12944-2 «Защита от коррозии металлоконструкций лакокрасочными системами»

#### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Intercure 200	Быстросохнущий эпоксидный грунт	67	100	6,7	> 1 часа
Inerthane 990	Внешнее полиуретановое покрытие	57	60	9,5	> 6 часов
Итого			160		

### Дробильное оборудование

Данная спецификация не входит в перечень стандартов ИСО 12944-2 «Защита от коррозии металлоконструкций лакокрасочными системами»

#### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Intercure 200 HS	Быстросохнущий эпоксидный грунт	80	100	8,0	> 3 часов
Interseal 670HS	Универсальное эпоксидное покрытие	82	125	6,56	10 часов - 4 недели
Итого			225		

### Оборудование для грохочения

Длительный срок службы (более 15 лет). Система разработана для промышленных сред наивысшей степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C5-I).

### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 52	Цинкнаполненный эпоксидный грунт	59	75	7,87	> 3 часов
Intergard 475 HS	Универсальное эпоксидное покрытие	80	150	5,33	> 6 часов
Inerthane 990	Внешнее полиуретановое покрытие	57	60	9,5	> 6 часов
Итого			285		

### Отстойники и резервуары для концентрации и загущения – наружная поверхность

Данная спецификация не входит в перечень стандартов ИСО 12944-2 «Защита от коррозии металлоконструкций лакокрасочными системами»

### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Intercure 200HS	Быстросохнущий эпоксидный грунт	80	100	8,0	> 3 часа
Interseal 670HS	Универсальное эпоксидное покрытие	82	125	6,56	10 часов - 4 недели
Итого			225		

### Отстойники и резервуары для концентрации и загущения – внутренняя поверхность (для ламинарных потоков)

Высокоэффективное покрытие для условий погружения.

#### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP10. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzone 954	Модифицированное эпоксидное покрытие	85	500	1,70	8 часов - 7 дней
Итого			500		

### Резервуары для выщелачивания руды– наружная поверхность

Длительный срок службы (более 15 лет). Система разработана для промышленных сред наивысшей степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C5-I).

#### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzone 954	Модифицированное эпоксидное покрытие	85	400	2,13	8 часов - 7 дней
Итого			400		

### Резервуары для выщелачивания руды– внутренняя поверхность

Высокоэффективное покрытие для условий погружения.

#### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP10. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzone 1000	Толстослойное эпоксидное покрытие	92	750	1,23	12 часов – 4 дня
Interzone 1000	Толстослойное эпоксидное покрытие	92	750	1,23	12 часов – 4 дня
Interzone 1000	Толстослойное эпоксидное покрытие	92	750	1,23	12 часов – 4 дня
Итого			2250		

### Локомотивы

Длительный срок службы (более 15 лет). Система разработана для промышленных сред высокой степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C4).

#### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP10. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Intercure 200	Быстросохнущий эпоксидный грунт	67	75	8,93	> 1 часа
Intercure 200 HS	Быстросохнущий эпоксидный грунт	80	125	6,40	> 3 часов
Interthane 990	Внешнее полиуретановое покрытие	57	75	11,40	> 6 часа
Итого			275		

### Вагоны для транспортировки руды– внутренняя поверхность

Данная спецификация не входит в перечень стандартов ИСО 12944-2 «Защита от коррозии металлоконструкций лакокрасочными системами»

#### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 52	Быстросохнущий эпоксидный грунт	59	75	7,87	> 3 часов
Итого			75		

### Вагоны для транспортировки руды– наружная поверхность

Данная спецификация не входит в перечень стандартов ИСО 12944-2 «Защита от коррозии металлоконструкций лакокрасочными системами»

#### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Intercure 200	Быстросохнущий эпоксидный грунт	67	75	8,93	> 1 часа
Interethane 990	Внешнее полиуретановое покрытие	57	75	11,40	> 6 часа
Итого			150		

### **Конвейнерное оборудование, рудоприемники и накопители, погрузочное оборудование**

Длительный срок службы (более 15 лет). Система разработана для промышленных сред средней степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C3).

#### **Подготовка поверхности /комментарии**

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP10. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 52	Цинкнаполненный эпоксидный грунт	69	50	13,53	> 3 часов
Intergard 475HS	Промежуточное эпоксидное покрытие	80	150	5,33	> 6 часов
Interthane 990	Внешнее полиуретановое покрытие	57	60	9,5	> 6 часа
Итого			260		

### **Портовое оборудование для швартовки и мачты**

Длительный срок службы (более 15 лет). Система разработана для промышленных сред наивысшей степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C5-I).

#### **Подготовка поверхности /комментарии**

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP10. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzone 954	Модифицированное эпоксидное покрытие	85	500	1,7	8 часов – 7 дней
Итого			500		

### Металлоконструкции доменных и плавильных печей

Средний срок службы (5 -15 лет). Система разработана для промышленных сред высокой степени агрессивности (согласно ISO 12944-2 как C4).

#### Подготовка поверхности /комментарии

Абразивоструйная очистка по Sa2.5 (ISO 8501-1:1988) или SSPC-SP6. При появлении окисления на очищенной стали перед окрашиванием поверхность следует обработать повторно согласно существующим визуальным стандартам. Дефекты поверхности, выявленные в процессе абразивоструйной очистки должны быть выравнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 52	Быстросохнущий эпоксидный грунт	59	75	7,87	> 3 часов
Interseal 670HS	Универсальное эпоксидное покрытие	82	125	6,56	10 часов - 4 недели
Итого			200		