

Металлоконструкции – внешняя 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 выровнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м ² /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 52	Цинкнаполненный эпоксидный грунт	59	75	7,87	> 3 часов
Intergard 475HS	Промежуточное эпоксидное покрытие	80	150	5,33	> 5 часов
Interthane 990	Внешнее полиуретановое покрытие	57	50	11,40	> 6 часов
Итого			275		

Металлоконструкции – внешняя поверхность (Альтернатива – быстросохнущие покрытия)

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 выровнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м ² /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interzinc 315	Быстросохнущий цинкнаполненный эпоксидный грунт	69	75	9,20	> 2 часов
Intersecure 420	Быстросохнущее эпоксидное покрытие	82	150	6,56	> 2 часов
Interthane 990	Внешнее полиуретановое покрытие	57	50	11,40	> 6 часов
Итого			175		

Опоры – металлоконструкции выше уровня воды

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 выровнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

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

Опоры – подводная часть металлоконструкций

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 выровнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом.

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