

**Спецификации окраски материалами International Paint в соответствии с СП 28.13330.2012**

## Схема 1

### Внутри отапливаемых и не отапливаемых зданий. Слабоагрессивная среда с газами группы А по СП 28.13330.2012

Срок службы **5 лет**. Система разработана для сред «обогреваемые здания с чистой атмосферой» (согласно ISO 12944-2 как C1).

#### 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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max				Min	Max
					Жизнеспособность					
					5°C	10°C	15°C	25°C		
Interprime 198	Алкидный грунт	41	80	5,13	3ч. – расширен	2,5 ч. – расширен	2 ч. –расширен	1 ч. – расширен	-	85
					не применимо	не применимо	не применимо	не применимо		
<b>Итого</b>			<b>80</b>							

## Схема 2

### Внутри отапливаемых и не отапливаемых зданий. Среднеагрессивная среда с газами группы А по СП 28.13330.2012

Срок службы **10 лет**. Система разработана для сред «не обогреваемые здания где может иметь место конденсация» (согласно ISO 12944-2 как C2).

#### 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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max				Min	Max
					Жизнеспособность					
					5°С	10°С	15°С	25°С		
Intergard 345	Цинк фосфатный эпоксидный грунт финиш	70	160	4,38		7 ч. – расширен	5 ч. –расширен	2,5 ч. – расширен	-	85
<b>Итого</b>						3ч.	2ч.	1ч.		

### Схема 3

#### **Внутри отапливаемых и не отапливаемых зданий. Слабоагрессивная среда с газами групп В,С,Д по СП 28.13330.2012**

Срок службы **5 лет**. Система разработана для сред «производственные помещения с высокой влажностью и определённым загрязнением воздуха» (согласно ISO 12944-2 как С3).

#### **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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max				Min	Max
					Жизнеспособность					
					5°С	10°С	15°С	25°С		
Intergard 345	Цинк фосфатный эпоксидный грунт финиш	70	120	5,83		7 ч. – расширен	5 ч. –расширен	2,5 ч. – расширен	-	85
						3ч.	2ч.	1ч.		
<b>Итого</b>			<b>120</b>							

## Схема 4

### Внутри отапливаемых и не отапливаемых зданий. Среднеагрессивная среда с газами групп В,С,Д по СП 28.13330.2012

Срок службы **10 лет**. Система разработана для сред «производственные помещения с высокой влажностью и определённым загрязнением воздуха» (согласно ISO 12944-2 как С3).

#### 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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max					
					Жизнеспособность				5°С	10°С
Intergard 251	Эпоксидное покрытие, пигментированное фосфатом цинка.	63	50	12,60	-	7ч. –6 мес.	5ч. – 6 мес.	3ч. – 6 мес.	-	85
					-	10ч.	8ч.	6ч.		
Intergard 345	Цинк фосфатный эпоксидный грунт финиш	70	110	6,36		7 ч. – расширен	5 ч. –расширен	2,5 ч. – расширен	-	85
					1ч.	3ч.	2ч.	1ч.		
<b>Итого</b>			<b>160</b>							

## Схема 5

### Внутри отапливаемых и не отапливаемых зданий. Сильноагрессивная среда с газами групп В,С,Д по СП 28.13330.2012

Срок службы **10 лет**. Система разработана для сред согласно ISO 12944-2 как С4 «химические заводы, плавательные бассейны, береговые судовой верфи».

#### 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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max					
					Жизнеспособность				5°С	10°С
Intercure 200	Эпоксидное покрытие, пигментированное фосфатом цинка и слюдяным оксидом железа	67	100	6,70	3ч. - расширен	2,5ч. –расширен	2ч. – расширен	1ч. – расширен	-	85
					6 ч.	4ч.	3ч.	2ч.		
Intergard 345	Цинк фосфатный эпоксидный грунт финиш.	70	140	5,00		7 ч. – расширен	5 ч. –расширен	2,5 ч. – расширен	-	85
					1ч.	1ч.	1ч.	1ч.		
<b>Итого</b>			<b>240</b>							

## Схема 6

### На открытом воздухе и под навесами. Слабоагрессивная среда с газами группы А по СП 28.13330.2012

Срок службы **3 - 5 лет**. Система разработана для сред «атмосфера с низким уровнем загрязнений. В большинстве случаев сельские местности» (согласно ISO 12944-2 как C2).

#### 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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max					
					Жизнеспособность				5°С	10°С
Interprime 198	Алкидный грунт	41	80	5,13	3ч. – расширен	2,5 ч. – расширен	2 ч. –расширен	1 ч. – расширен		
					не применимо	не применимо	не применимо	не применимо		
<b>Итого</b>			<b>80</b>							

## Схема 7

### На открытом воздухе и под навесами. Среднеагрессивная среда с газами группы А по СП 28.13330.2012

Срок службы **10 лет**. Система разработана для сред «Городская и промышленная атмосфера, умеренное загрязнение диоксидом серы. Прибрежные области с малой засоленностью» (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 выровнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max					
					Жизнеспособность				5°С	10°С
Intergard 251	Эпоксидное покрытие, пигментированное фосфатом цинка.	63	50	12,60	-	7ч. –6 мес.	5ч. – 6 мес.	3ч. – 6 мес.	-	85
					-	10ч.	8ч.	6ч.		
Intergard 345	Цинк фосфатный эпоксидный грунт финиш	70	110	6,36		7 ч. – расширен	5 ч. –расширен	2,5 ч. – расширен	-	85
					1ч.	3ч.	2ч.	1ч.		
<b>Итого</b>			<b>160</b>							

## Схема 8

### На открытом воздухе и под навесами. Слабоагрессивная среда с газами групп В,С,Д по СП 28.13330.2012

Срок службы **5 лет**. Система разработана для сред «Городская и промышленная атмосфера, умеренное загрязнение диоксидом серы. Прибрежные области с малой засоленностью (согласно ISO 12944-2 как С3).

#### 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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max				Min	Max
					Жизнеспособность					
					5°С	10°С	15°С	25°С		
Intergard 345	Цинк фосфатный эпоксидный грунт финиш	70	120	5,83		7 ч. – расширен	5 ч. –расширен	2,5 ч. – расширен	-	85
						3ч.	2ч.	1ч.		
<b>Итого</b>			<b>120</b>							

## Схема 9

### На открытом воздухе и под навесами. Среднеагрессивная среда с газами групп В,С,Д по СП 28.13330.2012

Срок службы **5-10 лет**. Система разработана для сред «Промышленные зоны и прибрежные области с умеренной засоленностью» (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 выровнены, зашпаклеваны или обработаны другим соответствующим образом, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max					
					Жизнеспособность				5°C	10°C
Intergard 251	Эпоксидное покрытие, пигментированное фосфатом цинка.	63	50	12,60	-	7ч. –6 мес.	5ч. – 6 мес.	3ч. – 6 мес.	-	85
					-	10ч.	8ч.	6ч.		
Intergard 345	Цинк фосфатный эпоксидный грунт финиш	70	110	6,36		7 ч. – расширен	5 ч. –расширен	2,5 ч. – расширен	-	85
					1ч.	3ч.	2ч.	1ч.		
<b>Итого</b>			<b>160</b>							

## Схема 10

### На открытом воздухе и под навесами. Сильноагрессивная среда с газами групп В,С,Д по СП 28.13330.2012

Срок службы **5 - 10 лет**. Система разработана для сред «Промышленные зоны с большой влажностью и агрессивной атмосферой» (согласно ISO 12944-2 как C5I).

#### 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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max					
					Жизнеспособность				5°C	10°C
Interzinc 52	Цинкнаполненный эпоксидный грунт	59	60	9,83	8 ч. – расширен	6 ч. – расширен	4 ч. –расширен	3 ч. – расширен	-	85
					24ч.	18ч.	12ч.	5ч.		
Intergard 345	Цинк фосфатный эпоксидный грунт финиш.	70	140	5,00		7 ч. – расширен	5 ч. –расширен	2,5 ч. – расширен	-	85
						3ч.	2ч.	1ч.		
<b>Итого</b>			<b>200</b>							

## Схема 11

### В жидких средах. Слабоагрессивная среда по СП 28.13330.2012

Срок службы **10 лет**. Покрытия для окраски внутренней поверхности резервуаров хранения нефти и нефтепродуктов, технической и питьевой воды.

#### 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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Время высыхания до нанесения следующего слоя				Влажность воздуха %	
					Min – Max					
					Жизнеспособность				5°С	10°С
Interline 850	Фенол эпоксидный грунт	76	125	6,08		24ч. – расширен	20 ч. –расширен	8 ч. – расширен		
						3ч.	2ч.	1ч.		
Interline 850	Фенол эпоксидный грунт	76	125	6,08		24ч. – расширен	20 ч. –расширен	8 ч. – расширен	-	85
						3ч.	2ч.	1ч.		
<b>Итого</b>			<b>250</b>							

## Схема 12

### Металлоконструкции – огнезащита

**Высокоэффективная огнезащитная система обеспечивающая защиту металлических двутавровых балок, колонн, опор круглого и прямоугольного сечения от пламени в течение от 30 до 120 минут.**

#### 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, жировые пятна должны быть удалены с помощью растворителя, острые кромки должны быть сглажены, сварные брызги удалены, поверхность перед нанесением покрытия должна быть чистой и сухой.

Наименование продукта	Описание	Сухой остаток %	Толщина сухой пленки, мкм	Теоретическая укрывистость м <sup>2</sup> /л	Интервал переокрашивания Min – Max 25°C
Interprime 198	Алкидный грунт	41	75	5,47	1 час – расширенный
Interchar 963/973	Однокомпонентное огнезащитное покрытие	75			12 часов - расширенный
Interthane 990	Внешнее полиуретановое покрытие.	57	60	9,5	6 часов - расширенный
Итого					

**Толщина сухой плёнки и теоретическая укрывистость огнезащитного покрытия Interchar 963 определяется исходя из приведённой толщины элементов металлоконструкции и пределов огнестойкой эффективности.**