



ПАСПОРТ-РУКОВОДСТВО
по работе с составом «ЗСП-01Ко»
на основе органических растворителей
ТУ 20.30.12-002-81105471-2017



для конструктивной огнезащиты металлоконструкций

ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ СВОЙСТВА

Внешний вид пленки	Однородное матовое белого цвета, оттенок не нормируется
Плотность, г/см.куб	1,35±0,05
Разбавитель	Растворитель Р-4 – при температуре менее 10°C Растворитель Ортоксилол – при температуре более 10°C
Массовая доля нелетучих веществ, %	69÷75
Упаковка	Стальное ведро
Масса нетто, кг	25 (другие фасовки - в тару заказчика и за его счёт)
Срок эксплуатации при соблюдении требований данного руководства, не менее, лет	20
Срок хранения в неповреждённой упаковке при соблюдении условий хранения, не менее, месяцев	12

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Подготовка металлических конструкций к нанесению огнезащитного состава производится в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85 «Защита строительных конструкций от коррозии».

Перед нанесением краски металлические конструкции, покрытые антикоррозионным грунтом, должны быть сухими, свободными от грязи, пыли, масел, жира и других веществ, препятствующих адгезии. Толщина грунта должна быть не менее 50 мкм.

Поверхность металла должна быть загрунтована:

для черных металлов:

- грунтом ГФ-021 (изготовленного по ГОСТ 25129-82) либо фирменным грунтом завода-изготовителя поставляемой краски;

для оцинкованных и алюминиевых поверхностей:

- грунт-эмалью ДВ-106 (изготовленной по ТУ 2313-015-71409997-2004) или аналоги.

Внимание: При использовании аналогов рекомендуемых грунтов или грунт-эмалей сомнительного качества, необходимо сделать пробное окрашивание (пневматическим распылением), и через 48 часов проверить адгезию материала к поверхности, методом решетчатого надреза.

НАНЕСЕНИЕ ОГНЕЗАЩИТНОЙ КРАСКИ:

Огнезащитный состав «ЗСП-01Ко» поставляется готовым к применению. **Перед нанесением покрытие должно быть тщательно перемешано миксером по всему объему не менее 10**

минут (при длительном хранении, транспортировке и вибрации происходит расслаивание материала, легко и быстро устранимое перемешиванием) до однородного состояния, при необходимости разбавить до 10 %.

Способы нанесения:

- Кисть
- Шпатель
- Безвоздушное распыление

При нанесении безвоздушным распылением рекомендуется применять сопло с диаметром 0,019-0,023 дюйма, давлением 150-180 бар, диаметром шланга не менее 3/8 дюйма.

Толщина мокрого слоя:

- первого (адгезионного слоя) 250-350 мкм.;
- второго и последующих слоев 500-700 мкм.

Температура окружающего воздуха при нанесении краски от -25°C до +30°C, относительная влажность воздуха не более 80%. **ПРИ НАНЕСЕНИИ В МИНУСОВУЮ ТЕМПЕРАТУРУ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ОТОГРЕТЬ МАТЕРИАЛ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ НЕ МЕНЕЕ +15°C В ТЕЧЕНИИ 24 ЧАСОВ**

Температура поверхности во время нанесения и до высыхания должна быть выше точки росы не менее чем на 3°C.

Время сушки адгезионного слоя не менее 1-го часа при +20 °C.

Время межслойной сушки последующих слоев зависит от толщины покрытия и составляет не менее 1-го часа при температуре +20 °C.

Внимание! Запрещается проводить окрасочные работы при вероятности выпадения осадков.

При эксплуатации покрытия на открытом воздухе в условиях высокой влажности (более 80%) **ОБЯЗАТЕЛЬНО** нанесение покрывного (защитного) слоя. В качестве защитного слоя рекомендуется использовать эмаль типа ПФ-115 (изготовленной по ГОСТ), покрывную эмаль производителя. **ОСТАЛЬНЫЕ ФИНИШНЫЕ ПОКРЫТИЯ ДОПУСКАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО ПОСЛЕ СОГЛАСОВАНИЯ С ЗАВОДОМ-ИЗГОТОВИТЕЛЕМ.**

Толщина сухой пленки покрывного материала не должна превышать 100 мкм.

Расход состава:

Предел огнестойкости несущей стальной конструкции должен быть указан в конструкторской документации и/или задан заказчиком.

До начала выполнения огнезащитных работ исполнитель должен согласовать проект выполнения огнезащитных работ с заказчиком работ и, по возможности, с контролирующей организацией пожарного надзора.

Огнезащитный состав для обеспечения необходимого предела огнестойкости должен иметь определенную толщину сухого слоя, зависящую от приведенной толщины металла (ПТМ) стальной конструкции:

ПТМ, мм	R 90		R 120	
	Толщина, мм	Расход кг/м ²	Толщина, мм	Расход, кг/м ²
3,4	3,04	4,26	-	-
5,8 и более			3,4	4,75

При расчёте технологических потерь состава следует руководствоваться ВСН 447-84 (приложения 2,3,4) «Нормативы расхода лакокрасочных и вспомогательных материалов при окраске стальных строительных конструкций на монтажной площадке». Данные потери рассчитываются для нормальных условий окрашивания. При проведении работ в сложных условиях (работа на высоте, ветреная погода и т.д.), а также при неправильном подборе параметров оборудования и комплектующих, могут возникать дополнительные технологические потери.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ:

При выполнении окрасочных работ огнезащитным составом «ЗСП-01Ко» следует использовать средства защиты дыхания. Необходимо руководствоваться требованиями безопасности, установленными ПОТ Р М-017-2001 «Межотраслевые правила по охране труда при окрасочных работах» и СНиП 12-4-2002 «Безопасность труда в строительстве».

При попадании состава на кожу необходимо смыть мыльной водой, в глаза –большим количеством чистой воды.

ТРАНСПОРТИРОВКА:

Огнезащитный состав «ЗСП-01Ко» является пожаро- и взрывобезопасным, негорючим продуктом.

Покрытие разрешено к перевозке всеми видами наземного и водного транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, предусмотренными для данного вида транспорта.

При перевозке обязательно предохранение упаковки от механических повреждений.

ХРАНЕНИЕ:

Гарантийный срок хранения огнезащитного состава «ЗСП-01Ко» составляет 12 месяцев с даты изготовления при условии сохранения герметичности тары и температуры хранения от -40 °С до +35 °С. По истечении гарантийного срока хранения огнезащитную краску без лабораторных испытаний завода-изготовителя применять не рекомендуется.

Избегать установки друг на друга более 4-х ведер.

МАРКИРОВКА:

Огнезащитный состав «ЗСП-01Ко» маркируется этикеткой. Этикетка приклеена на боковой поверхности пластикового ведра.

Этикетка содержит информацию:

- наименование продукции;
- масса нетто (кг);
- товарный знак производителя;
- знак соответствия Системы Сертификации в области Пожарной Безопасности;
- наименование предприятия изготовителя, его адрес, телефон;
- дата изготовления, номер партии;
- предупредительная информация.

Дата выпуска _____ г.

Изготовитель :

Партия № _____

ООО «ЗСП»
г.Новосибирск, ул. Станционная, 16/1,
оф.312а

Количество _____

Отметка ОТК _____

тел/факс (383) 246-01-38, 246-11-88
www.npk-avangard.ru www.zspn.ru