



## **ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ТИ № 007-И**

### **Устройство и эксплуатация покрытия на основе огнезащитной краски «ДЕКОТЕРМ-Р»**

#### **1 Описание и область применения огнезащитной краски «ДЕКОТЕРМ-Р»**

- 1.1 Огнезащитная краска «ДЕКОТЕРМ-Р» ТУ 2317-007-12943630-2016 (далее – состав) представляет собой однокомпонентную краску вспучивающегося (интумесцентного) типа на основе органорастворимого связующего.
- 1.2 Покрытие на основе состава «ДЕКОТЕРМ-Р» (далее - покрытие) представляет собой систему, формируемую путём нанесения на поверхность металлоконструкций (далее - поверхность) антикоррозионного состава, огнезащитного состава и защитно-декоративного состава. Вид и марка антикоррозионного и защитно-декоративного состава заранее оговариваются.
- 1.3 Покрытие предназначено для повышения предела огнестойкости несущих металлических конструкций, соответствует требованиям пожарной безопасности, установленным в Технологическом регламенте Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения (ТР ЕАЭС 043/2017), Федеральном законе от 22.07.2008г №123-ФЗ, ГОСТ 52395-2009 (вкл. Изм. №1 от 01.11.2014), «Средства огнезащиты для стальных конструкций. Общие требования. Метод определения огнезащитной эффективности».
- 1.4 Общие требования к покрытию и работам по его монтажу установлены в своде правил СП 433.1325800.2019 «ОГНЕЗАЩИТА СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ. Правила производства работ».
- 1.5 На основании СП 28.13330.2017, СП 2.13130.2020 и СП 48.13330.2019 Проект огнезащиты и Проект производства работ по огнезащите разрабатывается в соответствии с данной Инструкцией.

ООО «ДЕКО»

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

**ТИ № 007-И Редакция 3 от 02.12.2021**

**Внимание!** Устройство покрытия осуществляется только организациями, имеющими лицензию на выполнение работ по огнезащите материалов, изделий и конструкций.

## 2 Характеристика состава «ДЕКОТЕРМ-Р»

- 2.1 Состав представляет собой смесь, состоящую из антипиренов, термостойких наполнителей и функциональных добавок.
- 2.2 Свойства состава соответствуют требованиям, приведенным в таблице 1.

Таблица 1

№	Свойства	Значение	Метод испытания
1	Цвет состава	белый	визуально
2	Плотность, кг/м <sup>3</sup>	1250±100	ГОСТ 31992.1-2012
3	Массовая доля нелетучих веществ, % масс	70±5	ГОСТ 31939-2012
4	Степень перетира, не более, мкм.	100	ГОСТ 31973-2013

- 2.3 Срок годности огнезащитного состава в упаковке предприятия-изготовителя составляет 1 год с момента выпуска.

## 3 Подготовка поверхности под нанесение покрытия

- 3.1 Покрытие наносится на стальные несущие конструкции (колонны, балки перекрытия, связи жёсткости и т.п. - далее конструкции)
- 3.2 Подготовка поверхности осуществляется методом абразивоструйной очистки до степени Sa2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014.
- 3.2.1 Качество поверхности металлоконструкции должно соответствовать требованиям, приведенным в таблице 2.

Таблица 2

Показатель	НД	Норма	Метод контроля
Внешний вид	ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014	Sa2 ½ Шероховатая металлически чистая поверхность, без пятен масла, смазки и грязи	Визуально
Степень очистки от окислов	ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014	Sa2 ½ В труднодоступных местах (внутренние поверхности коробчатых металлоконструкций) допускается Sa2	Визуально
Степень очистки при устранении дефектов	ГОСТ 9.402-2004	Не допускаются заусенцы, вмятины, сварочные брызги, остатки флюса, неровности сварных швов	Визуально
	ISO 8501-3:2006	Округление кромок R 2 мм	Визуально
Степень очистки от различных загрязнителей*	ГОСТ 9.402-2004	Степень обезжиривания - 1	Визуально
	ISO 8502-3:2017	Количественная характеристика для пыли – не выше 2, класс по размеру – не выше 2	Визуально

\*Требования степени очистки от различных загрязнений применимы к поверхности каждого слоя покрытия

3.3 При нанесении покрытия на ранее загрунтованные (покрытые антикоррозионным составом) конструкции, проводятся следующие мероприятия:

3.3.1 Определяется вид и марка нанесённого ранее антикоррозионного состава, проверяется его совместимость с огнезащитным составом.

3.3.2 Проверяется состояние и качество нанесённого ранее антикоррозионного покрытия, выясняется срок его нанесения.

3.3.3 При необходимости, производится удаление, замена или ремонт антикоррозионного покрытия. При ремонте использовать тот же состав, что наносился на конструкции ранее.

ООО «ДЕКО»

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

**ТИ № 007-И Редакция 3 от 02.12.2021**



#### **4 Технология устройства покрытия**

##### **4.1 Нанесение антикоррозионного состава.**

4.1.1 В качестве антикоррозионного покрытия могут использоваться грунтовки на алкидной, акриловой, хлорвиниловой, эпоксидной основах.

4.1.2 При использовании алкидных грунтовок (ГФ-021 или аналог), толщиной покрытия менее 100 мкм, во избежание образования дефектов, связанных с недостаточной степенью окисления грунтовки по всему объему покрытия, необходимо обеспечить время выдержки до перекрытия составом не менее 5 суток, при средней температуре  $20\pm 5^{\circ}\text{C}$ . При толщине грунтовки более 100 мкм, время выдержки увеличить до 10 суток. Время до перекрытия составом при более низких температурах определяется эмпирическим методом.

4.1.3 При выборе материала на другой основе, необходимо проконсультироваться с представителями ООО «ДЕКО».

4.1.4 Нанесение антикоррозионного состава производят в соответствии с рекомендациями производителя. общей толщиной сухого слоя не менее 50 мкм и не более 250 мкм.

4.1.5 Сушку антикоррозионного состава проводить в соответствии с рекомендациями производителя. Степень отверждения антикоррозионного покрытия перед нанесением состава должна быть не менее 5 по ГОСТ 19007-73.

4.1.6 Антикоррозионное покрытие не должно иметь непрокрасов, пропусков, трещин, сколов, пузырей, кратеров, морщин и других дефектов, влияющих на защитные свойства покрытия.

##### **4.2 Нанесение состава.**

4.2.1 Нанесение состава проводить при температуре воздуха не ниже  $-20^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности воздуха не выше 80%. Не допускается попадание осадков (воды, снега) в состав или на обрабатываемую поверхность. Температура обрабатываемой поверхности должна быть выше точки росы не менее чем на  $3^{\circ}\text{C}$ .

4.2.2 При проведении работ по огнезащите металлоконструкций в условиях низких температур, обрабатываемые поверхности должны быть тщательно очищены от инея и наледи.

4.2.3 Проведение работ не допускается при:

- риске попадания капельной влаги в состав или на обрабатываемую поверхность в период нанесения и сушки (повышенная влажность, туман, дождь, снег);

- высоком риске появления конденсата на окрашиваемой поверхности или явной возможности его появления в период сушки.
- 4.2.4 При проведении работ по нанесению состава в условиях низких температур, обрабатываемые поверхности должны быть очищены от инея и наледи (очистку поверхности от наледи производить с помощью тепловой пушки и/или промышленного фена, от инея – протиранием ветошью, смоченной в ацетоне).
- 4.2.5 При температурах ниже  $-10^{\circ}\text{C}$  толщина мокрого слоя, наносимого за один проход, не должна превышать 500 мкм.
- 4.2.6 При проведении работ в условиях отрицательных температур, перед нанесением, состав выдерживать при температуре не ниже  $+10^{\circ}\text{C}$ , не менее 24 часов.
- 4.2.7 Состав поставляется готовый к применению. Перед нанесением, состав необходимо тщательно перемешать строительным миксером.
- 4.2.8 Нанесение состава осуществляется механизировано, при помощи агрегатов безвоздушного распыления, или вручную – кистью, валиком.
- 4.2.9 Перед началом работ по нанесению состава механизированным способом, рекомендуется из оборудования для безвоздушного распыления удалить фильтрующие элементы.
- 4.2.10 При нанесении состава методом безвоздушного распыления возможно его разбавление разбавителем «ДЕКОТИННЕР-01» ТУ 0251-011-12943630-2017, с плотностью 0,84-0,86 кг/л, в количестве не более 5 % по массе (не более 6 % по объему). Допускается в качестве разбавителя применять ксилол нефтяной, соответствующий ГОСТ 9410-78 или толуол нефтяной, соответствующий ГОСТ 14710-78. Добавлять разбавитель нужно небольшими порциями, тщательно перемешивая состав. Следует учесть, что при разбавлении, толщина нанесения слоя состава уменьшится, а время отверждения увеличится.
- 4.2.11 Рекомендуемые характеристики оборудования приведены в таблице 3.

Таблица 3

Наименование параметра	Значение
Рабочее давление, бар	190–220
Производительность агрегата, л/мин	от 4,7 (Graco Mark V или мощнее)
Объем насоса агрегата с пневмоприводом, см <sup>3</sup>	от 180



Наименование параметра	Значение
Диаметр насадки, дюйм	0,019-0,021
Угол распыления, градус	от 20 (Wagner), от 30 (Graco)
Диаметр подающей линии, дюйм	3/8
Максимальная длина подающей линии, м	60

- 4.2.12 Механизированное нанесение состава на поверхность возможно толщиной «мокрого» слоя до 1600 мкм.<sup>1</sup>
- 4.2.13 При нанесении огнезащитного состава валиком или кистью (рекомендуемая длина ворса валика составляет 10-15 мм), максимальная толщина «мокрого» слоя достигает 500 мкм.
- 4.2.14 Время сушки покрытия зависит от температуры окружающей среды и приведено в таблице 4. Перед нанесением каждого последующего слоя необходимо контролировать степень высыхания предыдущего слоя, которая должна быть не ниже 3 по ГОСТ 19007-73. До полного высыхания покрытие должно быть изолировано от контакта с осадками (водой, снегом).
- 4.2.15 По окончании работ по нанесению огнезащитного состава инструменты и оборудование промыть ксилолом, толуолом или растворителями Р-4, Р-650.
- 4.3 Нанесение защитно-декоративного состава.
- 4.3.1 Перед нанесением защитно-декоративного состава необходимо проверить поверхность на степень отверждения покрытия, которая должны быть не менее 5 по ГОСТ 19007-73. Последний слой состава должен сохнуть не менее 16 часов при температуре воздуха не ниже 25°C и влажности воздуха не выше 80%. Время сушки при других температурах указана в таблице 4.
- 4.3.2 Нанесение защитно-декоративного состава производят в соответствии с рекомендациями производителя.
- 4.3.3 В качестве защитного покрытия могут использоваться лаки и краски на алкидной, акриловой, полиуретановой, хлорвиниловой, эпоксидной основе, с толщиной слоя не менее

<sup>1</sup> При температуре не ниже 20 °С, влажности воздуха не более 80%, без добавления разбавителя и длине подающей линии не более 15 метров.

50 мкм. При выборе материала на другой основе, необходимо проконсультироваться с представителями ООО «ДЕКО».

4.3.4 Сушку защитно-декоративного состава производить в соответствии с рекомендациями производителя.

4.3.5 Защитно-декоративное покрытие не должно иметь непрокрасов, пропусков, трещин, сколов, пузырей, кратеров, морщин и других дефектов, влияющих на защитные свойства покрытия.

## **5 Контроль производства работ**

5.1 Контроль качества покрытия производится по внешнему виду, толщине и адгезии.

5.1.1 Контроль качества покрытия по внешнему виду осуществляют визуально. Внешний вид покрытия должен соответствовать V классу (шагреновые покрытия) по ГОСТ 9.032-74. Покрытие не должно иметь пропусков, трещин, сколов, пузырей, кратеров, морщин и других дефектов, влияющих на его защитные свойства.

5.1.2 Толщину каждого не отверждённого слоя покрытия, во время работ по устройству покрытия, измеряют отдельно. Для измерений используют специальную зубчатую линейку («гребенка»). Линейка вдавливается зубцами в поверхность не отвержденного слоя покрытия, и толщина определяется по последнему отмеченному составом зубцу.

5.1.3 Толщина отвержденного покрытия измеряется в соответствии с ГОСТ 31993-2013, метод № 6 (магнитный метод). Для измерения толщины покрытия используют магнитные толщиномеры неразрушающего типа. Количество замеров толщины слоя в инспектируемом районе и критерии принятия инспектируемого района берутся в соответствии с ISO 19840:2012. Измерения проводят на покрытии со степенью отверждения не менее 5 по ГОСТ 19007-73.

5.1.4 Адгезия отвержденного покрытия определяется в соответствии с ГОСТ 32702.2—2014 «Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом X-образного надреза».

5.1.4.1 Для метода X-образного надреза по ГОСТ 32702.2—2014 на отвержденном покрытии делают два надреза (на всю глубину материала) под углом друг к другу в форме буквы «X». На место надреза накладывают липкую ленту и пальцем плотно прижимают её к покрытию, а затем удаляют. Адгезия покрытия к подложке должна быть не менее 1 балла.

### **ООО «ДЕКО»**

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

### **Банковские реквизиты:**

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

**ТИ № 007-И Редакция 3 от 02.12.2021**

5.2 Зависимость времени высыхания покрытия от температуры воздуха указана в таблице 4. Данные приведены для толщины покрытия 500 мкм, нанесенного методом безвоздушного распыления.

Таблица 4

Температура, °С	Время межслойного отверждения (до 3 степени по ГОСТ 19007), ч.	Полное высыхание, (до 5 степени по ГОСТ 19007), ч.
-20	20	60
-10	16	48
0	12	30
+10	10	24
+15	7	20
+25	5	16
+40	3	8

5.3 В случае кратковременного воздействия капельной влаги средней интенсивности<sup>2</sup> на покрытие в период высыхания, после прекращения воздействия капельной влаги проводится оценка покрытия на предмет возникновения разрушений. Если оценка покрытия не выявляет разрушения, то проводится дополнительная сушка покрытия.

5.3.1 Для определения наличия капельной влаги на поверхности, к покрытию с усилием прижимают лист гигроскопичной бумаги. Наличие любых следов увлажнения на бумаге будет указывать на присутствие капельной влаги на поверхности покрытия. Проверку проводить с периодичностью 1-2 часа до полного исчезновения следов влаги на бумаге. После

<sup>2</sup> Дождь не более 0,5 мм/час, длительностью не более 2 часов.



исчезновения следов наличия капельной влаги на поверхности, работы по нанесению последующих слоев можно продолжить после дополнительной сушки поверхности.

5.3.2 Зависимость времени межслойной сушки покрытия от температуры воздуха и толщины указана в таблице 5. Данные приведены для покрытий, высушенных при влажности воздуха не более 80%, без воздействия капельной влаги.

Таблица 5

Температура, °С	Время сушки покрытия при различных толщинах (до 3 степени по ГОСТ 19007), ч			
	500 мкм	1000 мкм	1500 мкм	2000 мкм
+5	12	26	37	53
+10	10	22	33	44
+15	7	15	23	31
+25	5	11	16	22
+40	3	7	10	13

5.3.3 При понижении температуры воздуха до отрицательных значений непосредственно после воздействия капельной влаги на не сформировавшееся покрытие, запрещается проведение работ по нанесению состава или финишного покрытия.

5.3.4 После повышения температуры воздуха до положительных значений, проводится оценка покрытия на предмет возникновения разрушений от образования кристаллов льда в слое покрытия. Если оценка покрытия не выявляет разрушений, то проводится дополнительная сушка покрытия и работы по устройству покрытия могут быть возобновлены. В случае обнаружения дефектов покрытия, связанных с образованием кристаллов льда в слое огнезащитного покрытия, поврежденный участок необходимо зачистить до грунта (металла) и провести работы по устройству нового огнезащитного покрытия.

**ООО «ДЕКО»**

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

- 5.4 Мониторинг технического состояния покрытия, в период эксплуатации, проводится на основании СП 432.1325800.2019 «ПОКРЫТИЯ ОГНЕЗАЩИТНЫЕ. Мониторинг технического состояния». Ответственность за мониторинг и соблюдение условий эксплуатации покрытия возлагается на эксплуатационный персонал предприятия.
- 5.4.1 Внешнее состояние и условия эксплуатации покрытия строительных конструкций должны контролироваться эксплуатационным персоналом не менее двух раз в год.
- 5.4.2 При проведении осмотра состояния покрытия строительных конструкций, особое внимание должно быть уделено выявлению:
- нарушений целостности покрытия;
  - мест, ситуаций, условий эксплуатации, потенциально опасных для целостности покрытия (близость технологического оборудования и т.п.).
- 5.4.3 Результаты обследования оформляются актом проверки состояния и условий эксплуатации покрытия. Акты комплектуются в журнал осмотра состояния покрытия с указанием сроков и ответственных за устранение выявленных недостатков.
- 5.4.4 Повреждения покрытия должны своевременно устраняться.
- 5.4.5 Условия и порядок устранения обнаруженных дефектов покрытия в период гарантийного срока должны быть отражены в договоре на выполнение работ по огнезащите.

## **6 Ремонт покрытия**

### **6.1 Виды дефектов покрытия:**

- растрескивания, отслоения, вздутия покрытия, связанные с нарушением адгезии/когезии покрытия;
- нарушение технологии отверждения огнезащитного покрытия, связанное с прямым воздействием атмосферных осадков на неотвержденное покрытие;
- локальные механические повреждения покрытия, связанные с кантованием, проведением сварочных, монтажных или иных работ;
- локальные «косметические» дефекты огнезащитного покрытия (потеки, крупная шагрень и волнистость, сухой напыл).

### **6.2 Подготовка ремонтируемой поверхности**

#### **ООО «ДЕКО»**

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

#### **Банковские реквизиты:**

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

**ТИ № 007-И Редакция 3 от 02.12.2021**



- 6.2.1 Ремонт дефектных участков, должен выполняться с применением ручной механической и абразивоструйной очистки поверхности. Размер участка при повторной очистке должен перекрывать соседнюю неповрежденную поверхность на минимальное расстояние в 25 мм. Кромки слоев должны быть сглажены таким образом, чтобы все слои были визуально открытыми на 25-50 мм каждый.
- 6.2.2 В случае проведения ремонтных работ в условиях низких температур, обрабатываемые поверхности должны быть очищены от инея и наледи.
- 6.2.3 При повреждении верхних слоёв покрытия, необходимо произвести зачистку дефектных участков до неповрежденного слоя при помощи ручного инструмента и абразивоструйной обработки. С этой целью оптимизируют различные параметры струйной очистки, например, твердость абразива, угол атаки, расстояние от сопла до подложки, давление воздуха и размер частиц абразива. Как правило, для струйной очистки со сметанием используют воздух низкого давления и мелкий абразивный порошок. Применяют абразив малой и средней фракции (0,2-0,5/0,2-1,5мм). Такая очистка представляет собой легкий бластинг и имеет еще другое название: «свипинг». Легкий свипинг применяется с целью придания шероховатости покрытию. Сильный свипинг, выполняется с целью удаления слоев непрочного держащегося покрытия.
- 6.2.4 В случае повреждения покрытия до металла или до грунтовочного слоя с его повреждением, необходимо произвести абразивоструйную очистку до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 на всех поврежденных участках.
- 6.2.5 Провести обеспыливание и обезжиривание поверхности.
- 6.2.6 Допустимый интервал между очисткой поверхности до металла и окрашиванием составляет не более 6 часов на открытом воздухе и не более 16 часов внутри закрытого отапливаемого помещения, в отсутствие конденсации влаги на поверхности и исключения любого вида загрязнения. При более длительном интервале между подготовкой поверхности и окрашиванием, необходимо повторить операцию очистки.
- 6.3 Повторное нанесение материалов
- 6.3.1 После процедур по подготовке поверхности нанести ремонтные слои согласно спецификации на материалы, при помощи кисти или валика для небольших площадей и при помощи окрасочных агрегатов безвоздушного распыления для больших площадей.



#### 6.4 Ремонт повреждений

##### 6.4.1 Ремонт растрескиваний, отслоений и вздутий:

- определить характер и причину отслоения: от металла, от грунтовки, между слоями состава, отслоение финишного покрытия или когезионные разрушения.
- удалить поврежденное покрытие при помощи ручного или механического инструмента;
- произвести подготовку поверхности в соответствии с п. 6.2;
- нанести материалы в соответствии с п.6.3.

##### 6.4.2 Ремонт покрытия с нарушением технологии отверждения:

- определить границы поврежденного участка;
- демонтировать слой (слои) дефектного покрытия ручным или механическим способом;
- произвести подготовку поверхности в соответствии с п. 6.2;
- нанести материалы в соответствии с п.6.3.

##### 6.4.3 Ремонт механических повреждений:

- определить характер повреждения: сварка, сколы, вмятины, повреждения от деформаций, следы от строительных лесов, строп или других монтажных приспособлений;
- в случае повреждения покрытия в ходе сварочных работ, необходимо полностью удалить покрытие до металла как на участке непосредственного контакта со сваркой, так и на прилегающих участках, на расстояние не менее 50 мм в каждую сторону от краев поврежденного участка, в том числе и на обратной, по отношению к контакту со сваркой, стороне конструкции;
- произвести подготовку поверхности в соответствии с п. 6.2;
- нанести материалы в соответствии с п.6.3.

##### 6.4.4 Ремонт «косметических» дефектов:

- зачистить потеки, сухой напыл, крупную шагрень и волны при помощи ручного или механического инструмента после отверждения покрытия не менее, чем до 5 степени по ГОСТ 19007-73;
- произвести подготовку поверхности в соответствии с п. 6.2;
- нанести материалы в соответствии с п.6.3.

##### 6.4.5 Недобор толщины с превышением максимального срока перекрытия:

#### ООО «ДЕКО»

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

#### Банковские реквизиты:

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

- произвести легкий свипинг и подготовку поверхности в соответствии с п. 6.2;
- нанести материалы в соответствии с п.6.3.

## **7 Условия эксплуатации**

- 7.1 Эксплуатация покрытия на основе огнезащитного состава возможна в интервалах температур от - 60°С до 60°С.
- 7.2 Для эксплуатации конструкции с огнезащитным покрытием в условиях открытой атмосферы, воздействия промышленных агрессивных сред и радиационного загрязнения, на их поверхность необходимо наносить защитно-декоративные лакокрасочные материалы, не менее чем в 2 слоя, с общей толщиной покрытия не менее 60 мкм.
- 7.3 Не рекомендуется наносить покрытие на конструкции, подвергающиеся деформациям в процессе эксплуатации.

## **8 Требования по охране труда и пожарной безопасности**

- 8.1 При проведении работ по устройству покрытия необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011-89.
- 8.1.1 Для защиты органов дыхания рекомендуется использовать респираторы газопылезащитного типа.
- 8.1.2 Для защиты кожных покровов рекомендуется использовать специальную одежду (резиновые перчатки, х/б комбинезоны).
- 8.1.3 Для профилактики заболеваний и раздражений кожных покровов лица и рук рекомендуется пользоваться защитными дерматологическими средствами.
- 8.2 При попадании какого-либо компонента покрытия в глаза, поражённое место следует немедленно промыть большим количеством воды и, по возможности обратиться к врачу.
- 8.3 Следует избегать попадания компонентов покрытия и любых других сопутствующих материалов внутрь организма.
- 8.4 В целях обеспечения пожаро- взрывобезопасности при работах по нанесению антикоррозионных, огнезащитных и защитно-декоративных составов запрещается
- 8.4.1 В местах производства работ по устройству покрытия курить и проводить огневые работы.
- 8.4.2 Производить работы по устройству покрытия в местах возможного возникновения

### **ООО «ДЕКО»**

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

### **Банковские реквизиты:**

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

пламени.

- 8.5 Для обеспечения безопасности и сохранения здоровья следует избегать контакта продуктов питания и средств личной гигиены с компонентами покрытия.

## 9 Требования по охране окружающей среды

- 9.1 Состав является пожаро-взрывоопасным продуктом.
- 9.2 При работе в помещениях, последние должны быть снабжены механической общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны и атмосферы в соответствии с СанПиН 1.2.3685-21, и обеспечены средствами пожаротушения (вода, асбестовое полотно, песок).
- 9.3 Тара, в которой находится состав, должна иметь этикетку с точным наименованием и обозначением содержащегося в ней материала. Тара должна быть исправной и герметичной.
- 9.4 При проливе состава, место пролива засыпать опилками или песком, предварительно защитив органы дыхания. Загрязнённые растворители, опилки, песок, тряпки, ветошь собрать в ведра и удалить в специально отведённые места в соответствии с требованиями ГОСТ 30772-2001, ГОСТ Р 53692-2009, ГОСТ Р 53691-2009, ГОСТ Р 52107-2003.
- 9.5 Отходы производства работ по окрашиванию подлежат утилизации в соответствии с Федеральным законом № 89-ФЗ.
- 9.6 При производстве работ, исполнитель обязан заключить договор об утилизации с компанией, лицензированной в соответствии с Федеральным законом № 99-ФЗ.
- 9.7 Состав по степени токсичности относится к 3 классу опасности – вещества умеренно опасные по ГОСТ 12.1.007-76, химически стабильные, совместимые с другими веществами. Отвержденное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека.

## 10 Упаковка

- 10.1 Состав «ДЕКОТЕРМ-Р» упаковывается в герметичную металлическую тару, вес НЕТТО одной емкости 23 кг.

## 11 Транспортировка и хранение

- 11.1 Транспортировка и хранение состава должны соответствовать требованиям ГОСТ 9980.5-2009 и исключать возможность повреждения упаковки.

### ООО «ДЕКО»

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

### Банковские реквизиты:

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

ТИ № 007-И Редакция 3 от 02.12.2021



- 11.2 При транспортировке и хранении необходимо исключить условия попадания на тару воды и агрессивных веществ.
- 11.3 Состав разрешено перевозить всеми видами наземного, воздушного и водного транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта.
- 11.4 Не допускается транспортировка и хранение состава при температуре ниже  $-40^{\circ}\text{C}$  и выше  $40^{\circ}\text{C}$ .
- 11.5 После транспортировки или хранения состава при отрицательных температурах, перед производством работ, необходимо выдержать состав в отапливаемом помещении не менее суток.

## **12 Гарантии изготовителя**

- 12.1 Огнезащитный состав «ДЕКОТЕРМ-Р» выпускается в соответствии с ТУ 2317-007-12943630-2016.
- 12.2 Гарантийный срок хранения состава составляет 1 год со дня изготовления, при условии герметичности тары и температуре хранения от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $40^{\circ}\text{C}$ .
- 12.3 Запрещается применение состава по истечении гарантийного срока годности.
- 12.4 Срок эксплуатации покрытия, при соблюдении всех условий настоящей инструкции, составляет не менее 25 лет.

### **ООО «ДЕКО»**

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

#### **Банковские реквизиты:**

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

**ТИ № 007-И Редакция 3 от 02.12.2021**

## 12. ПРИЛОЖЕНИЕ

### Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящем регламенте

№	Номер стандарта	Название стандарта
1	ТУ 2317-007-12943630-2016	Огнезащитная краска «ДЕКОТЕРМ-Р»
2	ТР ЕАЭС 043/2017	Технологический регламент Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам обеспечения пожарной безопасности и пожаротушения»
3	Федеральный закон №123-ФЗ	Технический регламент о требованиях пожарной безопасности (с изменениями на 30 апреля 2021 года)
4	ГОСТ 53295-2009	«Средства огнезащиты для стальных конструкций. Общие требования. Метод определения огнезащитной эффективности»
5	СП 48.13330.2019	Организация строительства СНиП 12-01-2004
6	СП 28.13330.2017	Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНИП 2.03.11-85 (с Изменениями N 1, 2)
7	СП 2.13130.2020	Системы противопожарной защиты. Обеспечение огнестойкости объектов защиты
8	ГОСТ 31992.1-2012	Материалы лакокрасочные. Метод определения плотности
9	ГОСТ 31939-2012	Материалы лакокрасочные. Определение массовой доли нелетучих веществ
10	ГОСТ 31973-2013	Материалы лакокрасочные. Метод определения степени перетира
11	ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014	«Подготовка стальной поверхности перед нанесением лакокрасочных материалов и относящихся к ним продуктов. Визуальная оценка чистоты поверхности»

ООО «ДЕКО»

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

**ТИ № 007-И Редакция 3 от 02.12.2021**

№	Номер стандарта	Название стандарта
12	ГОСТ 9.402-2004	«Покрyтия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию»
13	ISO 8501-3:2006	Подготовка стальной поверхности перед нанесением лакокрасочных материалов и относящихся к ним продуктов – Визуальная оценка чистоты поверхности – Часть 3: Степень подготовки сварных швов, кромок и других областей с дефектами поверхности
14	ISO 8502-3:2017	Подготовка стальных поверхностей перед нанесением лакокрасочных материалов и относящихся к ним продуктов. Испытания для оценки чистоты поверхности. Часть 3: Оценка запыленности стальных поверхностей, подготовленных к окрашиванию (метод липкой ленты)
15	ГОСТ 19007-73	Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания
16	ТУ 0251-011-12943630-2017	Разбавитель общего назначения «ДЕКОТИННЕР-01»
17	ГОСТ 9410-78	Ксилол нефтяной. Технические условия.
18	ГОСТ 14710-78	Толуол нефтяной. Технические условия.
19	ГОСТ 9.032-74	Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Покрyтия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения (с Изменениями N 1-4)
20	ГОСТ 31993-2013	Материалы лакокрасочные. Определение толщины покрытия
21	ISO 19840:2012	Краски и лаки. Защита от коррозии стальных конструкций с помощью лакокрасочных систем. Измерение толщины высушенных покрытий на шероховатых поверхностях и критерии приемки
22	ГОСТ 32702.2-2014	Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом X-образного надреза



№	Номер стандарта	Название стандарта
23	СП 432.1325800.2019	Покрытия огнезащитные. Мониторинг технического состояния
24	ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
25	ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
26	ГОСТ 12.3.005-75	Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
27	СанПиН 1.2.3685-21	Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания
28	ГОСТ 30772-2001	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения
29	ГОСТ Р 53692-2009	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Этапы технологического цикла отходов
30	ГОСТ Р 53691-2009	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Паспорт отхода I-IV класса опасности. Основные требования
31	ГОСТ Р 52107-2003	Ресурсосбережение. Классификация и определение показателей
32	Федеральный закон № 89-ФЗ	Об отходах производства и потребления
33	Федеральный закон № 99-ФЗ	О лицензировании отдельных видов деятельности
34	ГОСТ 12.1.007-76	Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
35	ГОСТ 9980.5-2009	Материалы лакокрасочные. Транспортировка и хранение

**13. ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ**

Дата	Должность	Подпись	Расшифровка

**ООО «ДЕКО»**

143421, Московская область, городской округ Красногорск, Балтия автодорога 26км, строение 3, 1-ый этаж, помещение II, комната № 147

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810239000000790 в Сбербанк России (ОАО) Мордовское ОСБ № 8589, г. Саранск, к/с 30101810100000000615, БИК 048952615, ИНН 1306000137, КПП 502401001

**ТИ № 007-И Редакция 3 от 02.12.2021**