ООО "ОЗ-КОУТИНГС"

АЛЬБОМ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ ПО УСТРОЙСТВУ ОГНЕЗАЩИТЫ НЕСУЩИХ КОНСТРУКЦИЙ

3-СЛОЙНАЯ СИСТЕМА КОНСТРУКТИВНОЙ ОГНЕЗАЩИТЫ
ОГНЕЗАЩИТНАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ: R120; R90; R60; R45; R30
ТИП ГОРЕНИЯ: УГЛЕВОДОРОДНЫЙ/ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ

Москва 2026

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А4

Лист согласования

№	Организация, должность, Ф.И.О.	Подпись	Дата
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.	Лист	N°док.	Подпись	Дата
Разраб.					
Н. контр.					

ОЗ-Коутингс

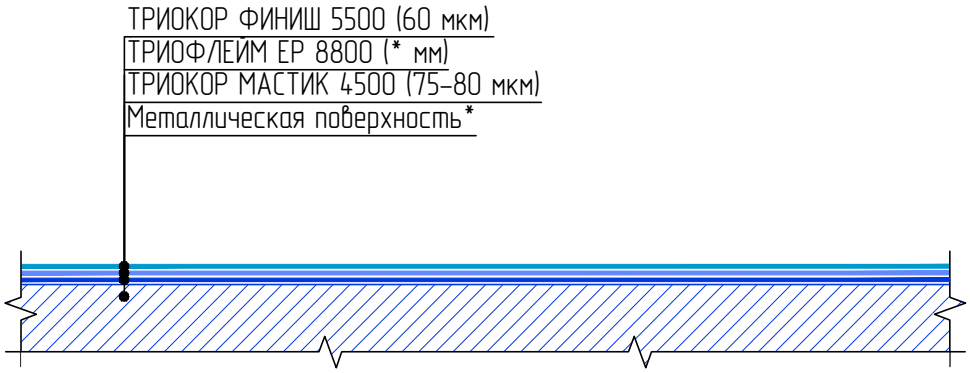
ОЗ-ОГНЕЗАЩИТА

Стадия	Лист	Листов
Р	т.2	-

Лист	Листов

Лист согласования

Состав системы



* ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

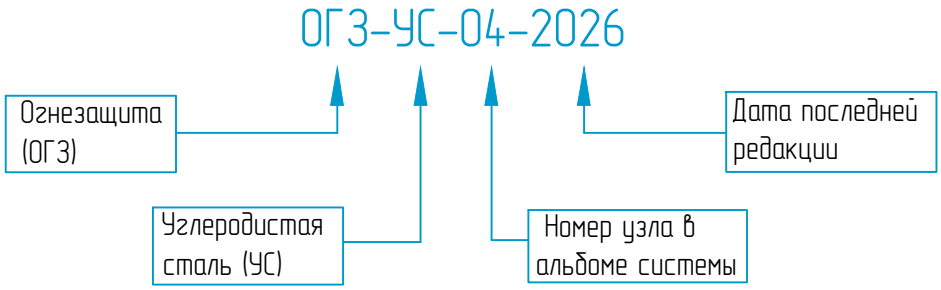
– устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3, острые кромки необходимо скруглить до радиуса минимум 2 мм;

– все видимые следы масел и смазок должны быть устранены способами, определенными в ГОСТ 9.402: обезжиривание и промывку проводят чистой питьевой водой, водными растворами поверхностно-активных веществ (ПАВ), а также при помощи растворителей;

– очистка поверхности до степени Sa 2,5 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости Rz 50–75 мкм (при ремонте допускается локальная очистка до степени P St 3);

– содержание солей на поверхности металла оценивается согласно ИСО 8502-6, ИСО 8502-9, после полного цикла подготовки поверхности не должно превышать 50 мг/м^2 (или соответствовать проектным требованиям);

– обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.



ОЗ-ОГЗ
Ведомость чертежей

Общие данные. Содержание

Лист	Название	Шифр
т.1	Титульный лист	
т.2	Лист согласования	
т.3	Схема маркировки систем и узлов	
т.4	Ведомость узлов	

Ведомость чертежей по устройству примыканий к вертикальным поверхностям

№	Название	Шифр
1.1	Сопряжение вертикальных и горизонтальных поверхностей	ОГЗ-УС-04

Взам. инв. №

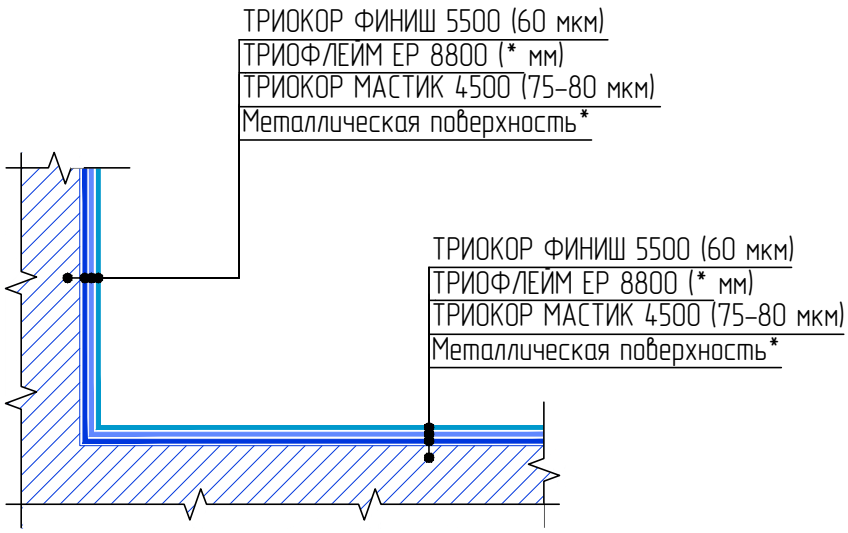
Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Ведомость чертежей	Лист т.4

Формат А4

Сопряжение вертикальной и горизонтальной поверхностей.



* ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

– устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3, острые кромки необходимо скруглить до радиуса минимум 2 мм;

– все видимые следы масел и смазок должны быть устранены способами, определенными в ГОСТ 9.402: обезжиривание и промывку проводят чистой питьевой водой, водными растворами поверхностно-активных веществ (ПАВ), а также при помощи растворителей;

– очистка поверхности до степени Sa 2,5 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014 с рекомендуемым профилем шероховатости Rz 50-75 мкм (при ремонте допускается локальная очистка до степени P St 3);

– содержание солей на поверхности металла оценивается согласно ИСО 8502-6, ИСО 8502-9, после полного цикла подготовки поверхности не должно превышать 50 мг/м^2 (или соответствовать проектным требованиям);

– обеспыливание поверхности до степени 2 с размером частиц не более 2 класса по ИСО 8502-3.