ООО "ОЗ-КОУТИНГС"

АЛЬБОМ ТЕХНИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ ПО УСТРОЙСТВУ АНТИКОРРОЗИЙНОЙ ЗАЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ

2-СЛОЙНАЯ АНТИКОРРОЗИОННАЯ СИСТЕМА
СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ: НЕ МЕНЕЕ 10 ЛЕТ

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Москва 2026

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

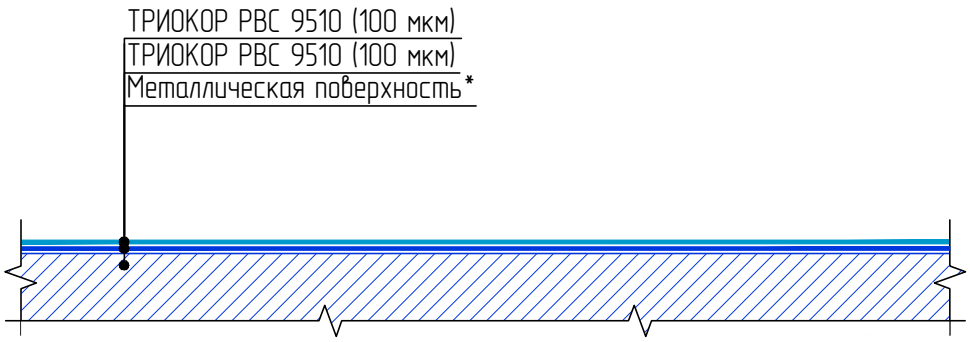
ОЗ-АНТИКОР

Стадия	Лист	Листов
Р	т.2	–
Лист	Листов	

Лист согласования

Формат А4

Состав системы



* ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы.

Процесс подготовки включает следующие операции:

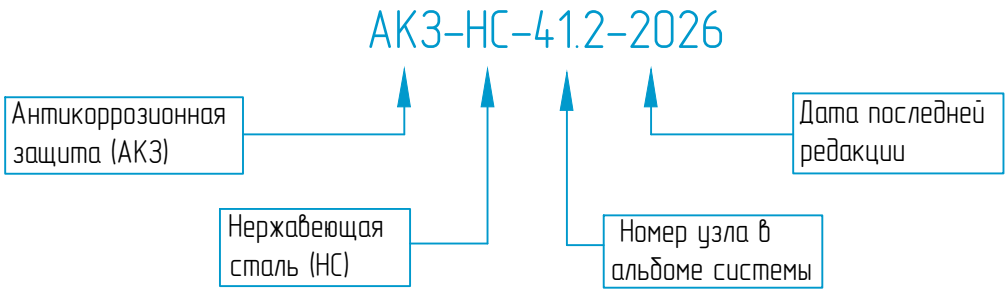
– устранение дефектов поверхности до Р2 по ИСО 8501-3, острые кромки необходимо скруглить до радиуса минимум 2 мм;

– обезжиривание и промывку проводят чистой питьевой водой, водными растворами поверхностно-активных веществ (ПАВ), а также при помощи растворителей (Р-4, Р-646);

– легкая абразивоструйная обработка неметаллическими остро-гранными абразивами – оливиновый песок, шлаки (силикаты кальция, алюминия, оксид алюминия, гранатовый песок), профиль поверхности – «Grit» (G) с шероховатостью Rz (20-40) мкм в соответствии с ИСО 8503-5;

– содержание солей на поверхности металла оценивается согласно ИСО 8502-6, ИСО 8502-9, после полного цикла подготовки поверхности не должно превышать 20 мг/м2 (или соответствовать проектным требованиям);

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



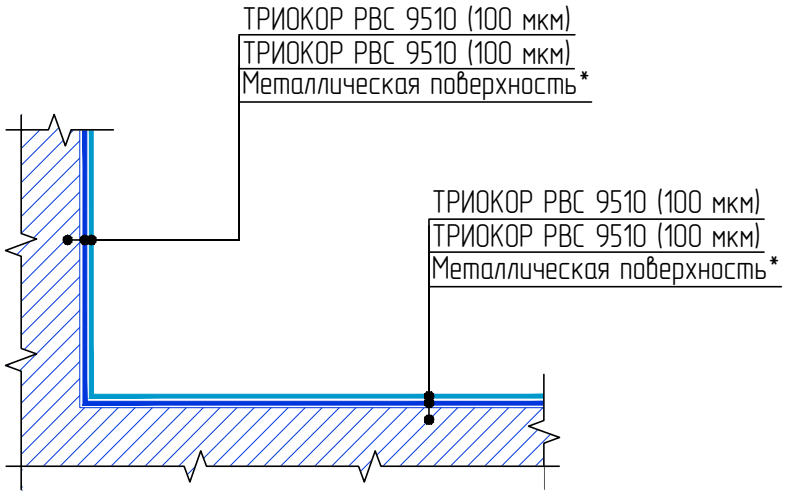
Общие данные. Содержание

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	АК3.41.2

Сопряжение веритальной и горизонтальной поверхностей.



* ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Материал наносится на подготовленную и сухую металлическую поверхность с температурой минимум на 3 °С выше точки росы.

Процесс подготовки включает следующие операции:

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

– обезжиривание и промывку проводят чистой питьевой водой, водными растворами поверхностно-активных веществ (ПАВ), а также при помощи растворителей (Р-4, Р-646);

– легкая абразивоструйная обработка неметаллическими остро-гранными абразивами – оливиновый песок, шлаки (силикаты кальция, алюминия, оксид алюминия, гранатовый песок), профиль поверхности – «Grit» (G) с шероховатостью Rz (20-40) мкм в соответствии с ИСО 8503-5;

– содержание солей на поверхности металла оценивается согласно ИСО 8502-6, ИСО 8502-9, после полного цикла подготовки поверхности не должно превышать 20 мг/м2 (или соответствовать проектным требованиям);

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