

Настоящая инструкция является технологическим документом по применению продукта РИКОЛ (ТУ 2224-009-21062608-99) для защиты от коррозии стальных изделий и сооружений.

## 1. Общая характеристика продукта и покрытия РИКОЛ

1.1. РИКОЛ представляет собой однородную непрозрачную трудно горючую вязкую жидкость без механических примесей, являясь продуктом взаимодействия смеси полиолов с избытком полиизоцианата и содержит 19-20% свободных изоцианатных групп.

По степени воздействия на организм относится к умеренно опасным веществам третьего класса опасности по ГОСТ 12.1.007.

1.2. Продукт наносится на подготовленную поверхность любыми лакокрасочными методами (распыление пневматическое и безвоздушное, кисть, валик, окунание) в заводских и полевых условиях, в условиях строительной площадки.

1.3. Работы по нанесению продукта РИКОЛ разрешается производить при температуре окружающего воздуха от  $-15^{\circ}\text{C}$  до  $+50^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности не менее 80%.

1.4. Продукт образует на металле покрытие естественной сушки.

1.5. Теоретический расход продукта РИКОЛ для получения однослойного покрытия составляет  $120\text{г}/\text{см}^2$ , толщина одного сухого слоя покрытия – 80-100 мкм (при ручном покрытии) 30-60 мкм (при механизированном покрытии), практический расход определяется способом нанесения, условиями при покраске, а также конфигурацией и типом окрашиваемой поверхности.

1.6. Применение продукта РИКОЛ для антикоррозийной защиты металлических изделий и сооружений разрешено органами Санэпиднадзора.

1.7. Покрытие относится к негорючим материалам, не распространяет пламя по поверхности.

1.8. Покрытие РИКОЛ ремонту пригодно, легко поддается восстановлению.

## 2. Назначение и рекомендации по применению

2.1. Условия эксплуатации объектов с покрытием РИКОЛ.

Покрытие РИКОЛ предназначено для защиты от коррозии стальных изделий и сооружений, эксплуатируемых в следующих условиях:

- в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, типов и категорий размещения, в том числе в районах с холодным, умеренно-холодным, умеренным и тропическим климатом в диапазоне температур от  $-60^{\circ}\text{C}$  до  $+100^{\circ}\text{C}$  по ГОСТ 15150-69, что соответствует условиям эксплуатации ХЛ1, УХЛ1, У1, и Т1 в промышленной и морской атмосфере; слабо, средне и сильно агрессивной воздушных средах, с влажной и мокрой зоной в соответствии со СНиП 2.03.11-85;
- в морской и пресной воде, в водных растворах солей при  $\text{pH}=4,5-10$ ;
- в этиловом спирте и его водных растворах по согласованию с органами ГосСанЭпиднадзора;

- в других средах по согласованию с технологами производителя;  
Покрытие устойчиво в бензине и в ряде органических растворителей.  
Термостойкость покрытия 150°C, кратковременно до 200°C.
- 2.2. Объекты, рекомендуемые для защиты с помощью покрытия РИКОЛ. Покрытие РИКОЛ рекомендуется для защиты строительных промышленных металлоконструкций, оборудования, гидросооружений, изготавливаемых из углеродистых и низколегированных сталей, в том числе:
- опоры линий электропередач (высоковольтных линий, линий контактных сетей и железнодорожного и городского транспорта и т.п.);
  - Анतिकоррозионная обработка нефтегазопроводов, водопроводов и теплопроводов
  - металлоконструкций мостов;
  - барьерных металлических ограждений;
  - закладных и строительных деталей в строительстве;
  - стального листа и изделий из него (панели, черепица);
  - корпусов судов в соответствии с руководством ЦНИИ МФ: ЯКУТ 25-043-98.
- 2.3. Количество слоев продукта, толщина покрытия и способ применения зависят от типа изделия и условий его эксплуатации и определяются нормативно-технической документацией на антикоррозионную защиту отдельных видов конструкций и оборудования, составляемой предприятием производителем работ при согласовании с технологами ООО МЦ "Полином".

### **3. Схема технологического процесса**

Технологический процесс нанесения покрытия РИКОЛ включает следующие последовательные операции:

#### **3.1. Подготовка поверхности:**

- 3.1.1. Очистка от пластовой ржавчины и окалины;
- 3.1.2. Обезжиривание поверхности (при необходимости);
- 3.1.3. Обеспыливание поверхности (при необходимости).

#### **3.2. Нанесение покрытия РИКОЛ:**

- 3.2.1. Подготовка продукта РИКОЛ к работе;
- 3.2.2. Нанесение слоев покрытия РИКОЛ;
- 3.2.3. Полимеризация покрытия;
- 3.2.4. Контроль качества и приемка.

### **4. Подготовка поверхности**

- 4.1. Подготовка поверхности для нанесения продукта РИКОЛ включает удаление грязи, масла, ржавчины, окалины; придание шероховатости.
- 4.2. Требуемая степень очистки от окислов –1-2 по ГОСТ 9.402-80. При исходной степени окисленности поверхности металла категории Г допускается 3-4-я степень очистки от окислов.
- 4.3. Наиболее предпочтительным способом очистки от окислов, особенно в заводских условиях является дробе-пескоструйная очистка которая обеспечивает наибольший срок службы покрытия РИКОЛ.
  - 4.3.1. Дробеструйная очистка от ржавчины и окалины производится до степени очистки 1-2 по ГОСТ 9.402 т.е. при осмотре невооруженным глазом окалина, ржавчина, пригар, шлак и другие неметаллические слои не обнаруживаются. Качество дробеструйной поверхности проверяется визуально. При 3-4 степени очистки от окислов поверхность металла

должна быть ровного белого или серебристого цвета, темных пятен не более 5-20% поверхности.

- 4.3.2. Поверхность металла должна быть шероховатой, оптимальная шероховатость  $R = 20-40$  мкм. Для ее достижения при использовании абразивно-струйной очистки рекомендуется применять металлические песок или дробь с размером зерен 0,2-0,8мм (ГОСТ 9.402-80). В качестве абразивного материала возможно также использование прокаленного (сухого) кварцевого песка, корунда зернистостью 16 по ГОСТ 3647-80.
- 4.3.3. Сжатый воздух, предназначенный для дробе-пескоструйной очистки должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.010-80; содержание влаги и минеральных масел в виде капель не допускается. Наличие в сжатом воздухе воды и минерального масла определяется струей воздуха направленной на поверхность зеркала в течение 3 минут или на фильтровальную бумагу в течение 10-15 минут. На поверхности зеркала или бумаги не допускаются пятна от капель влаги и масла. Контроль производится визуально.
- 4.4. При невозможности проведения дробеструйной обработки допускается механическая очистка поверхности по ГОСТ 9.402-80: механизированная очистка проволочными вращающимися щетками (дисковыми, концевыми, торцевыми), иглофрезами, шлифовальными кругами и т.д., а также ручная очистка до степени 3-4 по ГОСТ 9.402-80 при помощи металлических щеток, шабера, шлифовальной шкурки и т.д.
- 4.5. Особое внимание следует обратить на очистку сварных швов, раковин, оспин и труднодоступных мест. При очистке сварных швов сначала следует удалить сварные брызги, пригар, шлак, пригоревшую краску, неплотно прилегающую окалину и т.п. любыми из методов механической очистки, рекомендуемыми ГОСТ 9.402-80: дробе-пескоструйная очистка, механизированный инструмент (вращающиеся щетки, абразивные круги) или ручную металлическими (проволочными) щетками.
- 4.6. Обезжиривание поверхности производится путем ее протирания вручную мягкой волосяной щеткой или ветошью, смоченной в воде с мылом. Качество обезжиривания поверхности проверяется после полного высыхания. В особо сложных случаях возможно применение ацетона, толуола.  
Степень обезжиривания должна быть первой по ГОСТ 9.402-80; на фильтровальной бумаге при капельном методе отсутствуют расплывчатые масляные пятна (не явно выраженные темные пятна на салфетке при испытании методом протирки).  
Щетки и протирочный материал не должны оставлять на обрабатываемой поверхности следов (ворса, частичек материала и др.)
- 4.7. После дробе-пескоструйной и механической очистки поверхность необходимо обеспылить пылесосом и при необходимости локально обезжирить при помощи мягкой волосяной щетки.
- 4.8. Подготовленная поверхность должна быть обеспыленной.
- 4.9. В ряде случаев по согласованию с технологами ООО МЦ «Полином» допускается очистка поверхности от ржавчины химическими методами – фосфатированием или обработкой преобразователями ржавчины на основе ортофосфорной кислоты.
  - 4.9.1. Перед обработкой химическим методом плохо сцепленные слои ржавчины, и окалины должны быть удалены механическими способами (скребками, щетками).

- 4.9.2. Фосфатирование растворами ортофосфорной кислоты производится следующими способами – окунанием в ванны, орошением из пистолета или вручную.
  - 4.9.3. После фосфатирования на поверхности должна образоваться тонкая равномерная пленка серого цвета. Нейтрализация поверхности щелочным раствором или промывка чистой водой после травления не допускается. Продукт РИКОЛ наносится сразу после высыхания фосфатированной поверхности.
  - 4.9.4. Перед осуществлением операции фосфатирования на поверхности изделия с целью проверки качества фосфатирования необходимо опробовать технологию на образце, вырезанном из куска стали той же марки, что и изделие.
  - 4.9.5. При других способах проведения фосфатирования общая схема будет аналогична.
- 4.10. Допускается нанесение продукта РИКОЛ на поверхность с остатками прочно сцепленной окалины. Отслаивающиеся слои окислов должны удаляться механически.
  - 4.11. Допускается нанесение продукта РИКОЛ на остатки состаренных фосфатирующих грунтовок типа ВЛ-02, ВЛ-023.
  - 4.12. Рекомендуются нанесение продукта РИКОЛ на слегка влажную, но не мокрую поверхность.
  - 4.13. Для нанесения продукта РИКОЛ на стальные изделия с гладкой поверхностью, например на холоднокатанный лист, рекомендуется проведение легкой механической обработки с целью придания шероховатости.

## **5. Нанесение покрытия РИКОЛ**

### *5.1. Подготовка продукта РИКОЛ к работе.*

5.1.1. Перед использованием продукт РИКОЛ необходимо перемешать, при необходимости подогреть до 40°C.

5.1.3. Готовый к употреблению продукт представляет собой однородную по плотности и цвету суспензию.

5.1.4. При забивании сопла во время нанесения продукта методом распыления, его необходимо процедить через металлическую сетку №01-02 по ГОСТ 6613-86 или через синтетическую сетку с аналогичным размером ячеек или через два слоя марли.

5.1.5. Продукт РИКОЛ при правильном хранении и использовании, как правило, не требует дополнительного применения растворителей. При необходимости продукт разбавляют до рабочей вязкости сольвентом (нефрасА), растворителями содержащими углеводороды ароматического ряда и сложные эфиры, в т.ч. большинство комбинированных растворителей типа 648, 649, 650. Степень разбавления – не более 5% от массы продукта. Универсальным средством снижения вязкости является подогрев продукта РИКОЛ до +40°C +50°C.

### *5.2. Условия нанесения продукта РИКОЛ.*

5.2.1. Продукт допускается наносить при температурах от –15°C до +50°C и относительной влажности не менее 80%. При работе в области отрицательных температур рекомендуется обдув обрабатываемой поверхности теплым воздухом. В процессе проведения работ с целью предотвращения конденсации влаги из окружающего воздуха необходимо поддерживать температуру подложки по крайней мере на 3°C выше температуры точки росы. Перед проведением работ по нанесению покрытия при отрицательных температурах

продукт РИКОЛ необходимо выдержать в теплом помещении не менее суток и нагреть до температуры +40°C - +50°C.

### *5.3. Нанесение покрытия*

5.3.1. Нанесение первого слоя продукта производится не позднее, чем через 24ч. после подготовки поверхности при хранении изделий в помещении и 6 ч при хранении на открытом воздухе. В промежутке между нанесением покрытия поверхность должна быть защищена от попадания различных загрязнителей. Каждый последующий слой наносится после высыхания предыдущего до степени 3 по ГОСТ 19007-73.

5.3.2. В случае, если произошла значительная задержка между нанесением слоев покрытия, первый слой должен быть очищен от загрязнений. Любая грязь или водо- растворимые отложения должны быть смыты водой. Любая смазка и масло должны быть смыты и очищены тряпками.

5.3.3. При обработке поверхности, покрытой прокатной окалиной и предварительно обезжиренной (п.4.6) первый слой нужно наносить толщиной 15-20 мкм с естественной сушкой при 20°C около 2 часов.

### *5.4. Способы нанесения покрытия*

5.4.1. Покрытие РИКОЛ для значительной по площади поверхности наносится агрегатами пневматического или безвоздушного распыления, для небольших - кистью, валиком, окунанием. Острые кромки, углы, сварные швы и прочие труднодоступные места перед распылением рекомендуется окрашивать кистью.

5.4.2. Выбор способа окрашивания определяется объемом работ и доступностью поверхности – внутренней или внешней.

5.4.3. При проведении работ следует помнить, что продукт РИКОЛ относится к классу быстросохнущих лакокрасочных материалов;

5.4.4. Скорость полимеризации существенно зависит от влажности и температуры окружающей среды. В закрытых полостях и труднодоступных местах продолжительность полимеризации увеличивается в 1.2 раза. Для ускорения полимеризации окрашенной конструкции можно обдуть слабым потоком чистого теплого, влажного воздуха (температура +40°C +50°C; влажность 100%).

5.4.5. После прекращения работы вся аппаратура по нанесению РИКОЛ промывается растворителями. При работе с краскораспылителями до начала работы рекомендуется пропустить через краскораспылитель растворитель в течение нескольких минут, при перерывах в работе более чем 30 мин, сопло краскораспылителя рекомендуется погружать в растворитель. По окончании работы вся аппаратура и оборудование по нанесению должны быть промыты растворителем, а кисти и валики после растворителя необходимо дополнительно промыть мыльным раствором.

5.4.6. Соблюдение условий нанесения позволяет получать качественные покрытия.

5.4.7. Небольшие по площади дефектные участки покрытия следует удалить механическим скребком-шпателем, поверхность зачистить и нанести вновь продукт РИКОЛ.

5.4.8. Шлак, обожженное при сварке покрытие и места покрытия, поврежденные при перевозке и сборке, должны быть очищены до стальной основы, а затем снова окрашены.

## **6. Порядок контроля и приемки покрытия**

- 6.1. Контроль качества покрытия включает в себя:
- 6.1.1. Контрольные испытания качества применяемых материалов и соответствие их сертификату качества.
  - 6.1.2. Контроль последовательности выполнения технологических операций и режимов полимеризации.
  - 6.1.3. Контроль времени высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007-73. При испытании на окрашенную пластину помещают чистыми руками или пинцетом листок бумаги, взяв его за один из свободных уголков. На листок бумаги накладывают резиновую пластину, на середину которой устанавливают гирю массой 200г; через (30±2) снимают гирю и резиновую пластинку, а окрашенную пластинку с листом бумаги ребром свободно бросают с высоты 28-32 мм на деревянную поверхность. Если при этом листок бумаги не прилипает к пленке и не оставляет следа, то степень высыхания 3 достигнута.
  - 6.1.4. Контроль качества нанесенного покрытия по показателям: внешнему виду, толщине и адгезии покрытия. Толщина и адгезия контролируется после полного высыхания покрытия.
    - 6.1.4.1. Внешний вид оценивается визуально: - поверхность покрытия должна быть ровной без сорностей и посторонних включений.
    - 6.1.4.2. Толщину покрытия контролируют переносными магнитными толщиномерами типа «Константа-5К», МТ-41 НЦ, МТ-30 Н, МТ-50 НЦ и др. Толщина однослойного покрытия в среднем составляет 50-80мкм. Если требуемая толщина покрытия не достигнута за требуемое количество слоев, необходимо нанести дополнительный слой.
    - 6.1.4.3. Адгезия определяется методом решетчатого надреза по ГОСТ 15140-78. На покрытии или грунте лезвием безопасной бритвы или специально заточенным скальпелем под углом 90 градусов делают по шесть взаимно - перпендикулярных надрезов на расстоянии 1.2 или 3 мм, длиной 10-20 мм на всю глубину покрытия. Должна образоваться решетка с размерами ячеек при толщине покрытия до 60 мкм - 1\*1 мм, до 120 мкм - 2\*2 мм, а толщиной от 120 до 200 мкм - 3\*3 мм. Контроль прорезания покрытия до металла осуществляется при помощи лупы. Покрытие считается хорошо сцепленным с подложкой, если образовавшиеся квадратики при легком растирании кисточкой не отстают от металла. Поврежденное место покрывается продуктом РИКОЛ.
- 6.2. Механические повреждения покрытия, полученные в ходе контроля качества, легко восстанавливаются. Места повреждения слегка зачищаются шкуркой и закрашиваются кистью.

## **7. Меры безопасности при нанесении покрытия РИКОЛ**

### **7.1. Общие положения.**

- 7.1.1. Организация и выполнение всех видов антикоррозийных работ должны быть безопасными на всех стадиях и соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.007-76 и ГОСТ 12.3.005-75, ГОСТ 12.3.016-87 и СНиП Ш-4-80.
- 7.1.2. К руководству работами по нанесению защитных покрытий, а также технадзору допускаются инженерно-технические работники, сдавшие экзамен по технике безопасности и пожарной безопасности и имеющие соответствующие удостоверения и письменное разрешение на проведение работ в объеме проектной документации.

- 7.1.3. К окрасочным работам допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинский осмотр в соответствии и приказом Министерства здравоохранения РФ № 405 от 10.12.96г.; №90 от 14.03.96г.
- 7.1.4. К самостоятельной работе следует допускать лиц после обучения их и инструктажа (ГОСТ 12.0.004-90).
- 7.1.5. Работы в резервуаре должны выполняться по специальному наряду-допуску и осуществляться с наблюдающим, который находится вне резервуара.
- 7.1.6. Рабочие и ИТР, специализирующиеся на подготовке и окраске поверхности, должны знать:
- 1) Производственные вредности, связанные с окрасочными работами, и характер их действия на организм.
  - 2) Производственные инструкции по проведению технологических операций.
  - 3) Инструкции по технике безопасности и пожарной безопасности.
  - 4) Правила личной гигиены.
  - 5) Правила пользования защитными средствами (очками, респираторами).
  - 6) Правила оказания медицинской помощи.

## 7.2. Требования безопасности при обезжиривании.

Основные требования безопасности к обезжириванию, хранению и транспортированию химических веществ должны соответствовать ГОСТ 12.3.008-75.

- 7.2.1. Хранение органических растворителей на рабочем месте допускается в герметически закрытой таре не более 2-х сменной нормы.
- 7.2.2. При работе с растворителями необходимо соблюдать следующие правила:
- пользование индивидуальными средствами защиты органов дыхания, лица и глаз;
  - следить за работой вентиляционных установок, помещение должно быть снабжено приточно-вытяжной вентиляцией с кратностью обмена воздуха 10-15.
- 7.2.3. Помещение, в котором производят обезжиривание уайт-спиртом, сольвентом (или другими органическими веществами), должно быть обеспечено средствами пожаротушения. При отсутствии стационарного автоматического пожаротушения помещения снабжают пенными и углекислотными огнетушителями, ящиками с песком, асбестовыми одеялами и др.
- 7.2.4. Средства индивидуальной защиты должны соответствовать требованиям стандартов:
- обувь специальная – ГОСТ 12.4.137-84, в том числе сапоги резиновые – ГОСТ 12265-78;
  - средства защиты рук – ГОСТ 12.4.020-82, в том числе перчатки резиновые – ГОСТ 20010-74;
  - средства защиты органов дыхания – ГОСТ 12.4.034-78, ГОСТ 12.4.028-76 и ГОСТ 12.4.042-78;
  - средства защиты глаз – очки защитные – ГОСТ 12.4.013-85.

## 7.3. Правила обращения с токсичными веществами.

- 7.3.1. Продукт РИКОЛ по воздействию на организм относится к умеренно опасным веществам третьего класса опасности по ГОСТ 12.1.007.
- 7.3.2. Тара, в которой находится продукт РИКОЛ, должна иметь наклейку с точным наименованием и обозначением содержащегося материала. Тара должна быть исправной и иметь плотно закрывающиеся крышки.

- 7.3.3. Помещение должно обеспечиваться эффективной приточно-вытяжной вентиляцией с кратностью воздуха 10-15.
- 7.3.4. Открытые участки кожи при попадании на них продукта РИКОЛ необходимо протереть ватным тампоном, смоченным в растворителе (этиловый спирт), затем промыть водой с мылом.
- 7.3.5. При случайном разливе материалов, этот участок немедленно засыпать опилками или песком.
- 7.3.6. Загрязненные растворители, опилки, песок, тряпки, ветошь следует собирать в ведра и удалять в специально отведенные места.
- 7.3.7. Прием пищи и курение производится в специально отведенных местах.
- 7.3.8. Ежедневно после окончания работы необходимо мыться в душе горячей водой.
- 7.3.9. Всегда нужно иметь: ящики с песком, асбестовое одеяло, пенные огнетушители марки ОВП-100.01 (ТУ 14102-87Е) или углекислотные марок ОУ-2 и ОУ-5 (ТУ 2-150-128-89Е).
- 7.3.10. При работе с продуктом РИКОЛ и растворителями не допускается:
  - 1) Курить, разводить огонь, выполнять сварочные работы в зоне 25 м от ведения работ, а также по всей вертикали в данной зоне.
  - 2) Иметь при себе спички, зажигалки, а также металлические предметы, которые при падении могут дать искру.
  - 3) Работать в обуви с металлическими подковами на подошвах.
  - 4) Обогревать производственные помещения и защищаемые объекты электроприборами во взрывоопасном исполнении.
- 7.4. Требования безопасности при подготовке поверхности:
  - 7.4.1. Территория, на которой размещаются подлежащие окраске объекты, должна обеспечивать: свободное размещение на ней производственных и подсобных помещений, рабочих площадок, вентиляторов, пескоструйных аппаратов, компрессоров и свободный проезд автомашин. Она должна отвечать требованиям пожарной безопасности и иметь соответствующее ограждение.
  - 7.4.2. Все применяемое оборудование, освещение и нагревательные элементы должны изготавливаться во взрывоопасном исполнении.
  - 7.4.3. При работе в резервуарах следует обеспечивать перерывы с 15-минутным пребыванием на свежем воздухе после 45 минут работы.
  - 7.4.4. Работники, занятые подготовкой поверхности металлоконструкций должны работать в спецодежде из пыленепроницаемой. Работники, занятые окраской металлоконструкций обеспечиваются следующими индивидуальными средствами защиты: резиновыми перчатками, защитными очками, (ГОСТ 12.4.020-82), респираторами типа ШБ-1 «Лепесток» (ГОСТ 12.4.028-76). При работе в закрытом помещении или замкнутом объеме с недостаточной вентиляцией, а также в аварийных ситуациях для защиты органов дыхания следует применять противогаз марки БФК или фильтрующий промышленный противогаз марки А.
  - 7.4.5. Пескоструйный аппарат, работающий на металлическом песке, должен иметь паспорт завода-изготовителя с указанием допустимого режима работы.
  - 7.4.6. Для безопасного ведения работ пескоструйный аппарат, работающий на металлическом песке, должен быть оборудован предохранительным клапаном, обслуживаемым в соответствии с требованиями «Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением».



- 7.5. При возникновении пожара следует немедленно сообщить в пожарную охрану и приступить к его тушению имеющимися средствами. Лица, занятые тушением пожара, должны работать в противогазах (ГОСТ 12.4.121-83).
- 7.6. Аварийные ситуации и меры их устранения.
- 7.6.1. Аварийное состояние при проведении технологического процесса может возникнуть из-за неисправности приточно-вытяжной вентиляции, отключения электроэнергии и загорания.
- 7.6.2. В случае неисправности вентиляции необходимо:
1. Остановить работы, связанные с очисткой поверхности и нанесением краски;
  2. В случае необходимости вызвать дежурного электрика или слесаря.
- 7.6.3. При отключении электроэнергии и неисправности электропроводки необходимо:
1. Отключить электроэнергию;
  2. Убрать продукт РИКОЛ растворители из рабочей зоны.
  3. Вызвать дежурных электриков для устранения неполадок.
- 7.6.4. В случае загорания необходимо:
1. Отключить электроэнергию;
  2. Эвакуировать людей из опасной зоны;
  3. Сообщить о загорании в пожарную охрану;
  4. Убрать продукт РИКОЛ и растворители за пределы участка работы;
  5. Приступить к тушению очагов загорания;
  6. По окончании тушения очагов загорания необходимо подготовить участок к проведению аварийного ремонта пострадавшего оборудования.

#### **8. Складирование, транспортировка и эксплуатация изделий с покрытием на основе продукта РИКОЛ.**

- 8.1. Кантование изделий для окраски других сторон допускается производить через 2-3 часа после сушки при температуре 20С
- 8.2. Складирование обработанных изделий в штабеля и стопки рекомендуется производить после полного отверждения. Не допускается производить складирование изделий с покрытием раньше, чем до истечения времени полного его высыхания.
- 8.3. При пакетировании рекомендуется использовать прокладочные материалы, не повреждающие покрытия.
- 8.4. Сборку окрашенных изделий следует производить аккуратно. Поврежденные места и места сварки зачищают механически, обезжиривают при необходимости и подкрашивают на местах монтажа теми же материалами.
- 8.5. Состояние покрытия контролируется согласно графику планово-предупредительных ремонтов.
- 8.6. Покрытие считается поврежденным, если имеются участки с точечной или язвенной коррозией стальной основы, отслаиванием или другими дефектами. Обнаруженные дефекты наносятся на карту схему коррозионных повреждений.
- 8.7. В процессе эксплуатации изделий дефектные участки покрытия подлежат восстановлению: нарушенное покрытие удаляется механически скребком-шпателем, поверхность зачищается до чистого металла, обезжиривается и закрашивается.