

Metodický postup, ošetrovanie a náter konštrukcií

Investor:

Mesto Tlmače

Nám. odborárov 10, 93521 Tlmače

IČO: 00307581, DIČ: 2021022949

1. Účel

Tieto TP sú určené pre investora, generálneho projektanta, dodávateľov, subdodávateľov. Akékoľvek odchýlky od týchto TP vyžadujú písomný súhlas investora. Výber náterových systémov a technologických postupov nanášania sa má vykonať pri zohľadnení konkrétnych podmienok počas výroby a údržby oceľových konštrukcií s ohľadom na požiadavky ochrany životného prostredia, zdravia a bezpečnosti. Pri aplikácii náteru je nutné dodržať podmienky uvedené v technickom liste. Pri aplikácii náterov musí byť teplota podkladu min. 3 °C nad rosným bodom a teplota okolia nesmie klesnúť pod +5 °C. Pre verzie náterov so zimným tužidlom aplikácia náterov podľa parametrov uvedených v technických listoch výrobcu.

2. Kvalifikácia

Všetky použité náterové látky musia mať preukázanú zhodu v zmysle aktuálnych požiadaviek legislatívnych predpisov. Dodávateľ, ktorý realizuje aplikáciu náterových látok na oceľové konštrukcie musí byť technicky a personálne vybavený tak, aby bol schopný vykonávať práce dobre a odborne. Práce, ktoré vyžadujú väčší dôraz môžu byť vykonané iba osobami, ktoré majú kvalifikáciu a boli certifikované a preškolené. Uvedené platí za predpokladu, že medzi zainteresovanými stranami neboli určené žiadne ďalšie dohody. Personál má mať primerané poznatky o škodlivosti náterových látok pre zdravie, o rizikách, o používaní ochranných pomôcok a o náterových látkach a ich spracovaní.

3. Úprava povrchu pred abrazívnym čistením

Upravované povrchy majú pred vlastnou povrchovou úpravou spĺňať požiadavky STN EN ISO 8501-3 a STN EN ISO 12944-4. Odstrániť masť, olej, vazelínu, soli a iné mechanické nečistoty vhodnou odbornou metódou (napr. čistenie organickým rozpúšťadlom, emulzné čistenie a iné) podľa STN EN ISO 12944-4. Po použití vodou

rozpustných čistiacich materiálov (emulzií) je potrebné povrch po ukončení čistenia opláchnuť dostatočným množstvom čistej vody a v prácach pokračovať až po dôkladnom vysušení povrchu.

4. Abrazívne čistenie

Povrch abrazívne čistiť na stupeň minimálne Sa2 ½ podľa STN EN ISO 8504-2 a STN EN ISO 12944-4 pri použití ostrohranného abrazíva s dostatočnou zrnitosťou na dosiahnutie požadovaného profilu upravovaného povrchu. Čistiaci abrazívny materiál má spĺňať požiadavky pre kovové materiály podľa STN EN ISO 11124 alebo nekovové materiály podľa STN EN ISO 11126. Abrazívny materiál má byť čistý a bez znečistenia, ktoré by bolo škodlivé pre náter. Po abrazívnom čistení povrch musí byť zbavený voľne prilnavého prachu, nečistoty a zvyškov abrazíva. Na čistenie je možné použiť vysávač, metličky alebo prúd čistého stlačeného vzduchu (bez oleja a vlhkosti).

5. Kvalitatívne nároky na náterové hmoty

Na účely týchto TP je možné použiť výhradne náterové látky uvedených generických typov v skladbe a hrúbkach uvedených v zadaní. Všetky náterové látky uvedené v týchto TP sú dvoj a viac zložkové. Jednozložkové náterové látky nie je prípustné použiť.

Objemová sušina pre nátery na báze polyuretánov a epoxidov rozpustných v rozpúšťadle musí byť vyššia ako 55 %. Pred samotnou aplikáciou náteru je potrebné vykonať pásové nátery ťažko dostupných miest, ako sú napr. rohy, uhly, hrany, ručné zvarové švy, škáry, spätné tienené plochy, hlavy nitov a skrutiek atď. Pásové nátery sa vykonávajú výhradne štetcom (valček je zakázaný) pre každú vrstvu zvoleného

náterového systému náterovou látkou zvoleného náterového systému. Všetky náterové látky použité v jednom náterovom systéme majú byť výrobkami jedného výrobcu.

Ak prvý základný náter nie je v priebehu lehoty zodpovedajúcej materiáľno-technickým požiadavkám výrobcu chránený nasledujúcou vrstvou, musí sa tento pred ďalšími prácami prekontrolovať z hľadiska jeho vhodnosti ako povrchu kvalifikovaným odborníkom. Prvý náter, ktorý už nie je použiteľný ako základný náter, sa musí odstrániť a nanovo naniesť. Rovnako sa musí postupovať pred nanosením ďalších vrstiev, pokiaľ došlo k prekročeniu maximálnych intervalov medzi nátermi stanovených výrobcom.

Pred každým ďalším náterom sa musia spracované plochy dôkladne očistiť, prípadne očistiť tak, aby ako povrch bezchybne vyhovovali pre ďalšie nátery.

Životnosť a ochranná účinnosť náterového systému bude maximálna, ak sa budú

aplikovať všetky vrstvy náterovej látky. Všetky náterové vrstvy musia vykazovať rovnomerný povrch, bez pórov, kráterov, bublín, závesov (stekancov), zvrásnenia, pomarančovej kôry, prasklín, atď. a vykazovať predpísané minimálne hrúbky suchej vrstvy. Každá nanesená vrstva náteru musí byť jednotná vo farbe a lesku. Predpísané farebné odtiene, hlavne pre posledný krycí náter, sa musia presne dodržať.

6. Likvidácia odpadu.

Odpad po abrazívnom čistení je potrebné podľa miestnych okolností (prevádzkové pomery, poveternostné podmienky, zaťažiteľnosť lešenia a pod.) v primeraných časových intervaloch zachytiť, zhromaždiť a odstrániť (zhodnotiť alebo odstrániť) tak, aby nevzniklo žiadne škodlivé zaťaženie životného prostredia. Odpad po abrazívnom čistení z minerálnych alebo kovových, jedno alebo viacnásobne použiteľných abrazívnych materiálov je potrebné zatriediť ako „odpady z abrazívnych materiálov, ktoré obsahujú nebezpečné látky“. S takto zatriedeným odpadom treba zaobchádzať podľa príslušných miestnych legislatívnych predpisov. Odpad po abrazívnom čistení sa musí skladovať na medziskládke až do predloženia povolenia na odstránenie. Toto je potrebné redpokladať v popise výkonov. Odstránenie odpadov po abrazívnom čistení je potrebné zadať špecializovaným likvidačným firmám. Zhotoviteľ je povinný okrem požadovaných sprievodných a preberacích dokladov písomne vo vhodnej forme preukázať úplné odstránenie (konečné spracovanie) odpadu po abrazívnom čistení likvidačnou firmou s medziskládkou a špecializovanou firmou na likvidáciu odpadu zo syntetických farieb.

Použité materiály:

STN EN ISO 9223 (03 8202) Korózia kovov a zliatin. Korózna agresivita atmosféry. Klasifikácia, stanovenie a odhad (ISO 9223: 2012) STN EN ISO 8501-1 (03 8223) Príprava ocelových podkladov pred aplikáciou náterových látok a podobných výrobkov. Vizuálne posudzovanie čistoty povrchu. Časť 1: Stupne korózie a stupne prípravy nenatretých ocelových podkladov a ocelových podkladov po celkovom odstránení predchádzajúcich náterov (ISO 8501-1: 2007) TP 068 Protikorózna ochrana ocelových konštrukcií 6 STN EN ISO 8501-2 (03 8223) Príprava ocelových podkladov pred nanosením náterových látok a podobných výrobkov. Vizuálne hodnotenie čistoty povrchu. Časť 2: Stupne prípravy natieraných ocelových podkladov po lokálnom odstránení predchádzajúcich náterov (ISO 8501-2: 1994) STN EN ISO 8501-3 (03 8223) Príprava ocelových podkladov pred nanosením náterových látok a podobných výrobkov. Vizuálne posudzovanie čistoty povrchu. Časť 3: Stupne prípravy zvarov, rezných hrán a iných plôch s povrchovými kazmi

(ISO 8501-3: 2006)

STN EN ISO 8501-4 (03 8223) Príprava oceľových podkladov pred nanesením náterových látok a podobných výrobkov. Vizuálne posudzovanie čistoty povrchu. Časť 4: Začiatkový stav povrchu, stupne prípravy povrchu a stupne korózie v spojení s použitím vysokotlakového vodného lúča (ISO 8501-4: 2006)

Vypracovali, dňa 7.03.2023