

Открытое акционерное общество
«Научно-исследовательский институт
транспортного строительства»
(ОАО ЦНИИС)

СТО-01393674-007

Стандарт организации

Защита металлических конструкций мостов
от коррозии методом окрашивания

Нормы официальные

Москва
2015

СТО-01393674-007-2015

Утверждаю:

Генеральный директор

ОАО ЦНИИС



Д.Г. Чижиков

2015 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Защита металлических конструкций мостов
от коррозии методом окрашивания

Москва, 2015

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Технические требования к лакокрасочным покрытиям	3
4 Системы защитных покрытий	3
5 Технологические процессы получения лакокрасочных покрытий	4
6 Требования безопасности	38
7 Правила приемки и методы контроля	39
8 Гарантии качества	40
Приложение А (справочное) Описание лакокрасочных материалов	41
Приложение Б (справочное) Вспомогательные материалы	55
Приложение В (рекомендуемое) Определение толщины покрытия	56
Приложение Г (справочное) Соотношения между точкой росы, температурой воздуха и относительной влажностью воздуха	57
Библиография	58

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН:

Открытым акционерным обществом «Научно-исследовательский институт транспортного строительства» (ОАО ЦНИИС) (а-р техн. наук Рояк Г. С., в-ты техн. наук Грановская И. В., Миленин Д. А., в-т экон. наук Бегун И.А., инженер Добкин В. С.)
129329, г. Москва, ул. Кольская, д.1, тел. (499) 180-20-42, факс (499) 189-72-53

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ «Научно-исследовательским институтом транспортного строительства» (ОАО ЦНИИС)

3 Стандарт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ Р 1.4-2004, ГОСТ Р 1.5-2012 и ГОСТ 1.5-2001

4 ВЗАМЕН СТО 01393674-007-2011

5 Разработка стандарта организации предусмотрена статьей 17 Федерального закона «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ

© ОАО ЦНИИС 2015 г.

Настоящий стандарт является собственностью ОАО ЦНИИС, не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения ОАО ЦНИИС.

Введение

Стандарт организации СТО-01393674-007-2015 разработан на основе ранее проведенных в ЦНИИСе исследований и разработанных документов по противокоррозионной защите металлических конструкций транспортных сооружений (см. Библиография стр. 58), а также СТО-01393674-007-2011. За прошедшее со дня введения СТО-01393674-007-2011 года в ОАО ЦНИИС были испытаны новые системы защитных покрытий, а также продолжены испытания систем покрытий на долговечность, представленных в СТО-01393674-007-2011. Результаты этих испытаний позволили уточнить прогнозируемый срок службы покрытий, включенных в СТО-01393674-007-2015.

В настоящем Стандарте приведены технические требования к лакокрасочным покрытиям, системы покрытий, технологические процессы получения лакокрасочных покрытий, требования безопасности, правила приемки и методы контроля.

Все материалы сертифицированы; проверены и испытаны в центральной лаборатории ЦЛНМГАЗ ОАО ЦНИИС, других организациях и рекомендованы для применения в транспортном строительстве.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания	Введен взамен СТО-01393674-007-2015
---	-------------------------------------

Дата введения — 10 июля 2015 г.

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на окрашивание металлических конструкций мостов, предназначенных для эксплуатации в условиях воздействия на них различных климатических факторов и агрессивной среды.

В стандарте приведены характеристики лакокрасочных покрытий и требования по их нанесению как на заводе-изготовителе, так и на строительной площадке.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

- ГОСТ Р 1.4—2004 Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организации. Общие положения
 ГОСТ Р 9.414—2012 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Метод оценки внешнего вида.
 ГОСТ Р 54563—2011. Материалы лакокрасочные. Определение алелзии методом решетчатого надреза.
 ГОСТ 1.1—2002 Межгосударственная система стандартизации. Термины и определения
 ГОСТ 1.5—2001 Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Общие требования к построению, изложению, оформлению, содержанию и обозначению
 ГОСТ 9.010—80 ЕСЗКС. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования и методы контроля
 ГОСТ 9.032—74 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
 ГОСТ 9.104—79 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
 ГОСТ 9.401—91 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Общие требования и методы ускоренных испытаний на стойкость к воздействию климатических факторов
 ГОСТ 9.402—2004 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
 ГОСТ 12.1.005—88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
 ГОСТ 12.3.002—75 ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
 ГОСТ 12.3.005—75 ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
 ГОСТ 12.3.009—76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
 ГОСТ 12.4.011—89 ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация

- ГОСТ 12.4.021—75 ССБТ. Системы вентиляции. Общие требования
 ГОСТ 12.4.028—76 ССБТ. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия
 ГОСТ 12.4.068—79 ССБТ. Средства индивидуальной защиты дерматологические. Классификация и общие требования
 ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
 ГОСТ 6613—86 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия
 ГОСТ 8420—74 Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости
 ГОСТ 9980.1—86 Материалы лакокрасочные. Правила приёма
 ГОСТ 9980.2—86 Материалы лакокрасочные. Отбор проб для испытаний
 ГОСТ 9980.3—86 Материалы лакокрасочные. Упаковка
 ГОСТ 9980.4—2002 Материалы лакокрасочные. Маркировка
 ГОСТ 9980.5—2009 Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение
 ГОСТ 15140—78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии
 ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
 ГОСТ 17269—71 Респираторы фильтрующие газопылезащитные РУ-60м и РУ-60му. Технические условия
 ГОСТ 19007—73 Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания
 ГОСТ 23118—2012 Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
 ISO/IEC Guide 21-1:2005 Принятие международных стандартов и других международных документов на региональном и национальном уровне. Часть 1. Принятие международных стандартов.
 ГОСТ Р ИСО 8501-1—2014 Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степень ржавости и степень подготовки стальной основы после полного удаления прежних покрытий.
 ИСО 8501-3: 2006. Подготовка стальных субстратов перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степень подготовки сварных швов, краёв и других участков с дефектами поверхности
 ИСО 8502-3: 1992. Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Оценка чистоты поверхности. Оценка запыленности стальной поверхности, подготовленной под покраску (метод самоклеющейся ленты)
 ИСО 8503-2:2012 Подготовка стальных поверхностей перед нанесением красок и подобных покрытий. Характеристики шероховатости стальной основы после струйной очистки. Часть 2. Метод классификации профилей стальных поверхностей после абразивной обработки. Метод компаратора.
 СТ РК ИСО 8504-2—2010. Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Методы подготовки поверхности. Часть 2. Абразивоструйная очистка
 ГОСТ 32299—2013 Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом отрыва.
 ASTM D3359 Стандартные методы измерения адгезии с помощью липкой ленты

3 Технические требования к лакокрасочным покрытиям

3.1 Степень агрессивности окружающей среды и защита от коррозии металлических конструкций мостов методом окрашивания определяются ГОСТ 15150 и СП 28.13330.

3.2 Лакокрасочные покрытия должны быть стойкими к воздействию климатических факторов в районах их применения и в агрессивности окружающей среды.

3.3 Группы условий эксплуатации покрытий по первой категории размещения (на открытом воздухе по ГОСТ 15150) в различных макроклиматических районах приняты в соответствии с климатическим исполнением изделий по ГОСТ 15150. Обозначение макроклиматических районов эксплуатации лакокрасочных покрытий в соответствии с ГОСТ 15150 приведено в таблице 1.

Таблица 1

Климатические исполнения изделий	Обозначения
Изделия, предназначенные для эксплуатации на суше, реках, озерах Для макроклиматического района с умеренным климатом Для макроклиматического района с умеренным и холодным климатом Для макроклиматического района с влажным тропическим климатом Для макроклиматического района с сухим тропическим климатом Для макроклиматических районов как с сухим, так и с влажным тропическим климатом	У УХЛ ТВ ТС Т
Для всех макроклиматических районов на суше, кроме макроклиматического района с очень холодным климатом (облагодатное исключение) Изделия, предназначенные для эксплуатации в макроклиматических районах с морским климатом Для макроклиматического района с умеренно-холодным морским климатом Для макроклиматического района с тропическим морским климатом, в том числе для судов абразивного плавания или иных, предназначенных для плавания только в этом районе	О М ТМ
Для макроклиматических районов как с умеренно-холодным, так и тропическим морским климатом, в том числе для судов абразивного плавания Изделия, предназначенные для эксплуатации во всех макроклиматических районах на суше и на море, кроме макроклиматического района с очень холодным климатом (исключительное исключение)	ОМ В

3.4 Внешний вид покрытия должен соответствовать V классу по ГОСТ 9.032. Покрытие не должно иметь пропусков, трещин, сколов, пузырей, кратеров, морщин и других дефектов, влияющих на защитные свойства.

4 Системы защитных покрытий

4.1 Системы покрытий (число слоев и их толщина, сочетаемость грунтовок, эмалей и шпательных) устанавливаются настоящим Стандартом и указываются в проектной документации на окрашивание металлоконструкций в зависимости от условий эксплуатации и требований настоящего стандарта.

4.2 Системы защитных покрытий металлоконструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 9.401 и назначаться по таблице 2 в зависимости от условий эксплуатации для первой категории размещения (на открытом воздухе) по ГОСТ 15150.

Описание и перечень лакокрасочных и вспомогательных материалов приведены соответственно в приложениях А и Б.

4.3 Системы покрытий для металлоконструкций в зависимости от условий эксплуатации и технических возможностей производства предусматривают выбор изодолгостой лакокрасочных материалов для окрашивания на заводе-изготовителе и на монтажных площадках.

4.4 Для защиты наиболее подверженных коррозии элементов проектной части целесообразно применять комбинированные металлизационно-лакокрасочные покрытия, состоящие из металлизационных цинковых или алюминидовых покрытий с последующей защиткой лакокрасочными материалами или системы покрытий на основе цинк-никелевых протекторных грунтов.

5 Технологические процессы получения лакокрасочных покрытий

5.1 Общие положения

5.1.1 Технологический процесс получения лакокрасочного покрытия металлоконструкций включает выполнение операций по окрашиванию на заводе-изготовителе и на монтажной площадке.

5.1.2 Выбор технологического процесса получения покрытия производится в зависимости от системы покрытий в соответствии с данными таблицы 2.

5.1.3 Процесс получения лакокрасочного покрытия металлоконструкций производится в соответствии с технологическими картами и технологическими регламентами производителей лакокрасочных материалов.

СТО 01393674-007-2015

Таблица 2 – Системы покрытий для защиты металлических конструкций от коррозии в различных условиях эксплуатации

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытий, мкм	Срок службы, лет	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
ООО «Антикоррозионные защитные покрытия»									
1	«АКРУС-ЭПОКС»	60	«АКРУС-ЭПОКС С»	120	«АКРУС-ПОЛИУР»	60	240	Б	УХЛ
2	«АКРУС-ЭПОКС С»	140	-	-	«АКРУС-ПОЛИУР»	60	260	С	УХЛ
3	«АКРУС-ЭПОЦИНК»	80	«АКРУС-ЭПОКС С»	140	«АКРУС-ПОЛИУР»	80	300	Б	УХЛ, М
4	«АКРУС-УРАЛКИД»	80	-	-	«АКРУС-УРАЛКИД»	80	160	М	УХЛ (ХЛ)
ЗАО «АМЕС»									
5	NORMAZINC SE	50	NORMASTIC 405 AL	140	NORMADUR 65 HS	50	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
6	NORMASTIC 405 AL	125	NORMASTIC 405 AL	125	NORMADUR 65 HS	50	300	Б	УХЛ1, ХЛ1
7	NORMASTIC 405 AL	125	NORMASTIC 405	-	NORMASTIC 405	125	250	Б	УХЛ1, ХЛ1
ООО «АМВИТ ТРЕЙД»									
8	Sika Permacor-2204 N	160	-	-	Sika Permacor-2330	80	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
9	Sika Permacor-2204 VHS	160	-	-	Sika Permacor-2330	80	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
10	Sika Permacor-2303 Rapid	160	-	-	Sika Permacor-2330	80	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
11	Sika Permacor-2311 Rapid	50	Sika Permacor-2215 EG-VHS	120	Sika Permacor-2330	70	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
12	Sika Permacor-2305 Rapid	80	Sika Unitherm ACE	400	Sika Permacor-2330	80	560	Б	В1
13	-	-	Sika Unitherm ACE	400	-	-	400	Б	УХЛ1, ХЛ1
ООО «Антикор ЭКО»									
14	BANNOH 1500 W QD	140	-	-	UNIMARINE HS	60	200	Б	УХЛ1, ОМ1
15	EPICON ZINC HB-2SH	50	BANNOH 1500 W QD	130	UNIMARINE HS	60	240	Б	УХЛ1, ОМ1
ООО «Акво Нобель»									
16	Interzinc 52	50-70	Intercure 200 HS	130-190	Interthane 990/ Interthane 990SG	50-75	240-320	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
17	Intercure 200	80-100	Intercure 200 HS	150-160	Interthane 990/ Interthane 990SG	50-75	280-320	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
18	Intercure 200 HS	160-200	-	-	Interthane 990/ Interthane 990SG	50-75	200-275	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
19	Interseal 670HS	100-130	Interseal 670HS	100-130	Interthane 990/ Interthane 990SG	50-75	250-320	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
20	Interzinc 52	50-100	-	-	Interthane 990/ Interthane 990SG	50-125	160-225	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
21	Interseal 1052	100-130	Interseal 1052	100-130	Interthane 990/ Interthane 990SG	50-75	250-320	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
22	Interzinc 52	50-75	Intergard 475HS	130-170	Interthane 990/ Interthane 990SG	50-75	230-320	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
Примечание - Все схемы можно использовать без финишного слоя для окраски внутренних поверхностей конструкций									
WILCKENS Farben GmbH, ГЕРМАНИЯ									
23	Erosist 2000 (LT, SI)	100-120	Erosist 2000 (LT, SI)	100-120	Wilkotan BTD (DB)	50-60	250-300	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
24	Wilkozine Primer HB	40-60	Wilkorox MP DB (EG)	100-150	Wilkotan BTD (DB)	50-60	200-290	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
25	Wilkorox non zinc BPP	25-40	Erosist HBS (SI)	110-200	Wilkor BTD	50-60	185-300	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
ООО «БелНева»									
26	Zinc Rich Epoxy Primer	80	Selecote Grey	100	Tamaglass Super	50	230	Б	УХЛ1, ХЛ1
27	Selecote AL	100	Selecote Grey	100	Tamaglass Super	50	250	Б	УХЛ1, ХЛ1
ЗАО НИХ ВМП									
28	ЦИНОТАН	80	ПОЛИТОН-УР	60	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
29	ЦИНОТАН	80	-	-	ПОЛИТОН-УР	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
30	ЦИНОТАН	80	-	-	АЛВОТАН	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
31	ЦИНОТАН	80	-	-	ВИНИКОР-62	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
32	ЦИНЭП	40	ИЗОЛЭП-мио	100	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
33	ЦИНЭП	40	-	-	ИЗОЛЭП-мио	100	140	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
34	ЦВЭС	80	ПОЛИТОН-УР	60	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
35	ЦВЭС	80	-	-	ВИНИКОР-62	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
36	ИЗОЛЭП-primer	80	ИЗОЛЭП-мио	80	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
37	ИЗОЛЭП-primer	80	-	-	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	140	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
38	ИЗОЛЭП-mastic	160	-	-	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
39	ВИНИКОР-061	80	-	-	ВИНИКОР-62	120	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
40	Грунт-эмаль ВИНИКОР	80	-	-	Грунт-эмаль ВИНИКОР	80	160	С	У1, УХЛ1, ХЛ1

6

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
ООО «Велесгар»									
41	WG-Феррогальваник	80-100	WG-Велефлекс	80-100	WG-Сулакавер/ WG- Сулакавер AG	60	220-240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
42	WG-Феррогальваник	80	WG-Велефлекс	80	-	-	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
43	WG-Феррогальваник	80-100	-	-	WG-Сулакавер/ WG- Сулакавер AG	60	140-160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
44	WG-Феррогальваник	80	WG-Велефлекс АК	80	WG- Сулакавер АК	80	240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
45	WG-Феррогальваник	80	WG-Велефлекс АК	80	-	-	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
46	WG-Феррогальваник	80	-	-	WG-Сулакавер АК	60-80	140-160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
47	WG-Велпраймер	50-60	-	-	WG-Юниверсал	50-60	110-120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
48	WG-Юниверсал	50-60	-	-	WG-Юниверсал	50-60	110-120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
49	WG-ГФ 021	50-60	-	-	WG-Юниверсал	50-60	110-120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
50	WG-Юниверсал	50-60	-	-	-	-	50-60	М	У1, УХЛ1, ХЛ1
ООО "Гамма Индустральные Краски"									
51	Грунтовка "Гамма Эпидокс - 027"	60-80	Грунтовка "Эпипрайм - 046"	110-130	Эмаль "Гамма-УР-11 марка А"	50	220-260	Б	УХЛ1
52	Грунтовка "Эпипрайм - 046"	140	-	-	Эмаль "Гамма-УР-11 марка Б"	60	200	С	УХЛ1
53	Грунтовка "Эпипрайм - 046"	150	-	-	Эмаль "Гамма-УР-11 марка Б"	50-100	200-250	С	УХЛ1
ООО «Индустриальные покрытия»									
54	Masscoroxy Zinc	60-80	Masscoroxy 1264	100-120	Masscorox 14	40-60	200 - 260	Б	УХЛ1, ХЛ1
55	Masscoroxy 1264	150-200	-	-	Masscorox 14	40-60	190-260	Б	УХЛ1, ХЛ1
ООО «НПО «Инитек»									
56	Антикор Грунт	50-70	-	-	Антикор Эмаль	80	180-220	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
ООО «Итун Пэйнтс»									
57	Barrier 80	70-80	-	-	Hardtop Flexi	110-120	180-200	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
58	Barrier ZEP	80	-	-	Hardtop Flexi	120	200	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
59	Barrier ZEP	65-75	Penguard Express	100	Hardtop XP	65	230-240	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1

7

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
60	Barrier 80	50-60	Penguard Universal	120	Hardtop Optima	60	230-240	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
61	Penguard Express ZP	120	Penguard Express MIO	110	Hardtop XP	50	280	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
62	Penguard Express ZP	230	-	-	Hardtop XP	50	280	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
63	Jotamastic 80 AI	75	Jotamastic 80 AI	75	Hardtop XP	50	200	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
64	Jotamastic 80 AI	150	-	-	Hardtop XP	50	200	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
65	Barrier 80	50-60	Penguard Express MIO	200-210	Hardtop XP	60	310-330	Б	ОМ1, ТМ1
66	Barrier 80	70-80	Penguard Express	100-110	Hardtop Flexi	60	230-240	Б	УХЛ1, ОМ1, ТМ1
67	Barrier 80	50-60	Penguard Express	130-140	Hardtop Flexi	50	230-240	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
Системы 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67 можно применять для окрашивания внутренних поверхностей без финишного слоя									
ООО «КРАСКОМ»									
68	Prozinc PU Primer	80	Promica PU Barrier	80	Procoat AP 259 SC	50-80	210-240	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
69	Prozinc PU Primer	80	-	-	Promica PU Barrier	80	160	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
70	Procoat PU 167 Primer	80	Promica PU Barrier	80	Procoat AP 259 SC	50-80	210-240	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
71	Prozinc PU Primer	60	Promica PU Barrier	60	Procoat AP 259 SC	60	180	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
72	Prozinc PU Primer	80	-	-	Procoat AP 259 SC	60-100	140-180	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
73	Procoat PU 167 Primer	80	-	-	Procoat AP 259 SC	80	160	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
74	Procoat AP 259 SC	60	-	-	Procoat AP 259 SC	60	120	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
75	Доропокс Праймер 55	50-70	Доропокс ДТМ 70	130	Изогур Финиш 80	50	230-250	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
76	Доропокс Праймер 55	50-70	-	-	Доропокс ДТМ 70	75-100	125-170	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
77	Доропокс ДТМ 70	90-100	Доропокс ДТМ 70	90-100	Изогур Финиш 80	50	230-250	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
78	Доропокс ДТМ 70	90-100	-	-	Доропокс ДТМ 70	90-100	180-200	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
79	Доропокс ДТМ 70	90-100	-	-	Изогур Финиш 80	50-60	140-160	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1

8

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
ООО «Краспро»									
80	Ноксайд (NOXYDE®)	175	-	-	Ноксайд (NOXYDE®)	175	350	Б	В1
81	Ноксайд (NOXYDE®)	120	-	-	Ноксайд (NOXYDE®)	120	240	С	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
82	Ноксайд (NOXYDE®)	80-120	-	-	-	-	80-120	М	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
83	Ноксайд Пегараст (NOXYDE® PEGARUST)	170 - 195	-	-	Ноксайд Пегараст (NOXYDE® PEGARUST)	170 - 195	340-390	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
АО «Кронос СПб»									
84	Грунтовка «Эпохрон»	50	Эмаль Акрил-уретановая «Кронос-Деко»	50	Лак Акрил-уретановый «Кронос-Деко»	30	130	Б	УХЛ1, ХЛ1
ЗАО «Финансовая компания «Кристалл»									
85	CUMIXAN Protective Zinc	120	-	-	CUMIXAN Color UV	60	180	Б	УХЛ1
ЗАО «НПК «КОРРЗАЩИТА»									
86	«УНИПОЛ» марка АМ	80	-	-	«УНИПОЛ» марка АМ	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
87	«УНИПОЛ» марка АМ	50	-	-	«УНИПОЛ» марка АМ	50	100	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
88	«УНИПОЛ» марка АЦ	50	«УНИПОЛ» марка АМ	80	«УНИПОЛ» марка АМ	80	210	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
89	«УНИПОЛ» марка АЦ	80	«УНИПОЛ» марка АМ	80	«УНИПОЛ» марка АМ	80	240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
90	«УНИПОЛ» марка В-СЭ	80	-	-	«УНИПОЛ» марка В-СЭ	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
91	«УНИПОЛ» марка В-СЭ	100	-	-	«УНИПОЛ» марка В-СЭ	100	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
ООО «НПО «Лакосраскрытие»									
92	Грунт-эмаль НОВАКС® 14239	70-75	-	-	Грунт-эмаль НОВАКС® 14239	70-75	140-150	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
93	Грунт-эмаль НОВАКС® 13202 (Грунт-эмаль НОВАКС® 13340)	40-50	-	-	Грунт-эмаль НОВАКС® 13202 (Грунт-эмаль НОВАКС® 13340)	40-50	80-100	С	У1, УХЛ1, ХЛ1

9

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентирующая толщина систем покрытия, мкм	Срок службы, лет	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентирующая толщина, мкм	Марка	Ориентирующая толщина, мкм	Марка	Ориентирующая толщина, мкм			
94	Грунт-эмаль НОВАКС 11201	40-50	-	-	Грунт-эмаль НОВАКС 11201	40-50	80-100	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
95	Грунтовка НОВАКС® 02284 ВС	130-180	-	-	Эмаль НОВАКС® 13524	50-60	180-240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
96	Антикоррозионная грунт-эмалевая композиция ГРОМИРУСТ® ВС	130-180	-	-	Эмаль НОВАКС® 13524	50-60	180-240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
97	Грунтовка НОВАКС® 02227 Цинк	50-60	Грунтовка НОВАКС® 02284 ВС	60-120	Эмаль НОВАКС® 13524	50-60	160-240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
98	Грунтовка НОВАКС® 03173 Цинк	50-60	Грунтовка НОВАКС® 03339 (Грунтовка НОВАКС® 03442)	60-120	Эмаль НОВАКС® 13341 (Эмаль НОВАКС® 13524)	50-60	160-240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
99	Грунтовка НОВАКС® 03173 Цинк	70-80	Грунтовка НОВАКС® 03339 (Грунтовка НОВАКС® 03442)	110-120	Эмаль НОВАКС® 13341 (Эмаль НОВАКС® 13524)	60-80	240-280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
100	Грунтовка НОВАКС® 02227 Цинк	70-80	Грунтовка НОВАКС® 02284 ВС	110-120	Эмаль НОВАКС® 13524	60-80	240-280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
ООО «Латом-БИС»									
101	ВД-АК-1503 («Утро-1503»)»	60-90	-	-	ВД-АК-1503 («Утро-1503»)»	60-90	130-150	С	УХЛ1, ХЛ1
102	ВД-АК-1503 («Утро-1503»)»	60-90	-	-	ВД-АК-1503 («Утро-1503»)»	60-90	130-150	С	УХЛ1, ХЛ1
103	ВД-АК-1503 («Утро-1503»)»	60-90	-	-	ВД-АК-1501 («Утро-1501»)»	60-90	130-150	С	УХЛ1, ХЛ1
АО «Морозовский химический завод»									
104	Армокот 01	50	Армокот F100	70	Армокот F100	70	190	Б	УХЛ1, ХЛ1
105	Армокот F100	110	-	-	Армокот F100	100	210	Б	УХЛ1, ХЛ1
106	Армокот S70	120	-	-	Армокот S70	120	240	Б	УХЛ1, ХЛ1

10

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентирующая толщина систем покрытия, мкм	Срок службы, лет	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентирующая толщина, мкм	Марка	Ориентирующая толщина, мкм	Марка	Ориентирующая толщина, мкм			
ООО «ОЗ-Коунингс»									
107	ТРИКОР ЦИНК 1700	60-90	ТРИКОР МАСТИК 4500	120-160	ТРИКОР ФИНИШ 5500	50-70	230-320	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
108	ТРИКОР МАСТИК 4500	150-200	-	-	ТРИКОР ФИНИШ 5500	50-60	200-260	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
109	ТРИКОР ЦИНК 1700	60-90	ТРИКОР МАСТИК 4500	120-130	ТРИКОР ФИНИШ 5500	50-60	230-280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
			ТРИОФЛЕЙМ АК 7700	По проекту					
110	HEMPADUR ZINC 17360	70-80	ТРИКОР МАСТИК 4500	120-140	ТРИКОР ФИНИШ 5500	50-60	240-280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
111	HEMPADUR FAST-DRY 15560	80-100	ТРИКОР МАСТИК 4500	110-130	ТРИКОР ФИНИШ 5500	50-60	240-290	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
112	STELPANT-PU-ZINC	80-90	ТРИКОР МАСТИК 4500	110-130	ТРИКОР ФИНИШ 5500	50-60	240-280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
Все системы могут использоваться для окрашивания поверхностей, не подверженных УФ-излучению, без финишного слоя									
ООО «Пластик-Строймаркет»									
113	UNIVERSUM Грунтовка П 10 Цинк	80	-	-	UNIVERSUM Эмаль УР 2011	120	200	Б	УХЛ1, ХЛ1
114	UNIVERSUM Грунтовка ЭП 0130 Цинк	80	UNIVERSUM Эмаль УР 1011	100	UNIVERSUM Эмаль УР 1011	100	280	Б	УХЛ1, ХЛ1
115	UNIVERSUM Грунтовка ЭП 0130 Цинк	80	UNIVERSUM Эмаль ЭП 5003	120	UNIVERSUM Эмаль УР 1011	50	250	Б	УХЛ1, ХЛ1
ООО «НИК «Прага»									
116	Грунтовка «Билкок» ИК-021 антикоррозионная	50	-	-	Эмаль «Билкок» ХВ-124	50	100	С	У1, ХЛ1, УХЛ1
117	Грунтовка «Билкок» ИК-021 антикоррозионная	50	Грунтовка «Билкок» ИК-021 антикоррозионная	50	Эмаль «Билкок» ХВ-124	50	150	С	У1, ХЛ1, УХЛ1
118	Грунтовка «Билкок» ИК-021 антикоррозионная	50	-	-	Эмаль эпоксидная «БаЭМ» БЭП-43	70	120	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1

11

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина, мкм	Срок службы лет ³	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
119	Грунтовка «Билкок» ИК-021 антикоррозионная	50	Грунтовка «Билкок» ИК-021 антикоррозионная	50	Эмаль эпоксидная «БиЭМ» БЭП-43	70	170	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
120	Грунтовка «Билкок» ИК-021 антикоррозионная	50	-	-	Эмаль эпоксидная «БиЭМ» ЭП-74	70	120	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
121	Грунтовка «Билкок» ИК-021 антикоррозионная	50	Грунтовка «Билкок» ИК-021 антикоррозионная	50	Эмаль эпоксидная «БиЭМ» ЭП-74	70	170	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
122	Грунт-шпатлевка «БиЭМ» ЭП-0010	70	-	-	Эмаль эпоксидная «БиЭМ» БЭП-43	90	160	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
123	Грунт-шпатлевка «БиЭМ» ЭП-0010	70	Грунт-шпатлевка «БиЭМ» ЭП-0010	70	Эмаль эпоксидная «БиЭМ» БЭП-43	90	230	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
ООО «ПРИМАТЕК»									
124	Primacor LG Microzinc	60	Primarox Metalcoat MRS	120	Primatec Top 40	60	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
125	Primarox ST - LT	100	Primarox Metalcoat MRS	80	Primatec Top 55	60	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
126	Primarox Rapid Primer	100	-	-	Primarox Metalcoat MRS	100	200	Б	УХЛ1, ХЛ1
127	Primarox ST - LT	140	-	-	Primatec Top 55	60	200	Б	УХЛ1, ХЛ1
ООО «Завод ВДМ «Патент»									
128	ЭпоксКоут Цинк	80	ЭпоксКоут-064	120	Уррейт	80	280	Б	УХЛ1, ХЛ1
129	Грунт-эмаль Уррейт	50-60	-	-	Грунт-эмаль Уррейт	50-60	100-120	С	УХЛ1, ХЛ1
130	ЭпоксКоут-064	70-110	-	-	Уррейт	50	120-160	С	УХЛ1, ХЛ1
ООО «ППГ Индастри»									
131	SIGMAZINC 109HS	50-75	SIGMAFAST 278	120-150	SIGMADUR 520	50	220-275	Б	ХЛ1, УХЛ1
132	SIGMAFAST 278	200-220	-	-	SIGMADUR 520	50	250-270	Б	ХЛ1, УХЛ1

Примечания
1 Системы №131 и №132 могут использоваться без финишного слоя SIGMADUR 520 для внутренних (без воздействия УФ-излучения) поверхностей металлических конструкций.
2 Грунтовочный слой SIGMAFAST 278 системы №132 допускает нанесение в два слоя, при этом ориентировочная толщина каждого из них составляет 100 мкм.
3 Для получения высокой степени блеска в системах №131 и №132 возможно использование финишного покрытия версии SIGMADUR 550.

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы лет ³	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
ОАО «Русские краски»									
133	Грунт-эмаль Prodecor 1204	60-70	-	-	Грунт-эмаль Prodecor 1204	60-70	120-140	С	УХЛ1
ООО «НПО РОКОР»									
134	Грунтовка МЕТАКОР-017 серая	70	-	-	-	-	70	С	УХЛ1
135	Грунтовка МЕТАКОР-017 серая	80	Эмаль РОКОР-5095 белая	80	Эмаль РОКОР-5010 белая	80	240	Б	УХЛ1
136	Грунтовка МЕТАКОР-017 серая	80	Эмаль РОКОР-5095 серая	80	-	-	160	Б	УХЛ1
137	Грунтовка МЕТАКОР-017 серая	80	Эмаль РОКОР-5095 серая	80	Эмаль РОКОР-5010 серая	80	240	Б	УХЛ1
ООО «Разноцвет»									
138	Грунтовка УР-0446 «Уретан-Антикор»	80-90	Эмаль УР-1529 «Уретан-Антикор»	80-90	Эмаль АК-1530 «Разноцвет»	80-90	240-270	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
139	Грунтовка УР-0446 «Уретан-Антикор»	80-90	Эмаль УР-1529 «Уретан-Антикор»	50-60	Эмаль АК-1530 «Разноцвет»	50-60	180-210	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
140	Грунтовка АК-0445 «Разноцвет»	80-90	Эмаль УР-1529 «Уретан-Антикор»	80-90	Эмаль АК-1530 «Разноцвет»	80-90	240-270	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
ООО «СилТЭК»									
141	Грунт ВЛ-023 фосфатирующая	15-18	Краска силиконовая «СилТЭК»	50-60	Краска силиконовая «СилТЭК»	50-60	150-250	С	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
ООО «СИЯН»									
142	СИЯН MonoFerro	90	-	-	СИЯН НВ	50	140	М	В
143	СИЯН МИО 390	100	-	-	СИЯН НВ	60	160	С	В
144	СИЯН MonoЦинк ME III	100	СИЯН MonoFerro	100	СИЯН НВ	50	250	Б	В
ЗАО «НИЦ «Спецтехнопроект»									
145	Грунтовка ЭП-0444 «Ветокор-103»	70-80	Эмаль ЭП-1527 «Ветокор-102»	35-40	Эмаль ЭП-1527 «Ветокор-102»	35-40	140-160	Б	УХЛ1

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы, лет	Макроскопический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
146	Грунтовка ЭП-0444 «Ветокор-103»	70-80	Эмаль ЭП-1532 «Ветокор-202»	35-40	Эмаль ЭП-1532 «Ветокор-202»	35-40	140-160	Б	УХЛ1
147	Грунтовка ЭП-0444 «Ветокор-103»	100-110	Эмаль ЭП-1532 «Ветокор-202»	40-50	Эмаль ЭП-1532 «Ветокор-202»	40-50	180-210	Б	ОМ1
148	Грунт-эмаль «Ветокор-112»	55-60	-	-	Грунт-эмаль «Ветокор-112»	55-60	110-120	Б	УХЛ1
149	Грунтовка ЭП-0444 «Ветокор-103»	190-210 2 слоя	Эмаль ЭП-1532 «Ветокор-202»	70-90	Эмаль ЭП-1532 «Ветокор-202»	70-90	330-390	Б	В5
ООО «Завод лакокрасочных материалов «Снежинск»									
150	Грунт-эмаль «Снеж-Про 116МУ»	50-60	-	-	Грунт-эмаль «Снеж-Про 116МУ»	50-60	100-120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
151	Грунт-эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	100-120	-	-	-	-	100-120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
152	Грунтовка «СК-ПРОТЕКТ»	70-80	-	-	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	70-80	140-160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
153	Грунтовка «СК-ПРОТЕКТ»	90-100	-	-	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	90-100	180-200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
ЗАО «НПП «Снегирь»									
154	Эмаль «Экспон»	40-60	-	-	Церта	90	130-150	Б	УХЛ1
Stelpant GmbH (Germany)									
155	Stelpant-PU-Zinc	80	Stelpant-PU-Mica HS	80	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
156	Stelpant-PU-Zinc	50	Stelpant-PU-Mica HS	80	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	210	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
157	Stelpant-PU-Zinc	90	-	-	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	180	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
158	Stelpant-PU-Zinc	80	-	-	Stelpant-PU-Mica HS	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1

14

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы, лет	Макроскопический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
159	Stelpant-PU-Zinc	80	-	-	Stelpant-PU-CoverUV (Stelpant-2K-PU-CoverUV)	50	140	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
160	Stelpant-PU-Zinc	50	-	-	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	130	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
161	Stelpant-PU-Zinc	80	Stelpant-PU-Mica HS	60	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
162	Stelpant-PU-Oxid	80	Stelpant-PU-Mica HS	80	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
163	Stelpant-PU-Oxid	80	-	-	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
164	STEELCOAT-P-100	80	STEELCOAT-T-200	80	STEELCOAT-C-300	80	240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
165	STEELCOAT-P-100	80	-	-	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	160		
166	Stelpant-PU-Zinc	80	-	-	Силотерм ЭП-6	1400-1500	1480-1580	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
167	Stelpant-PU-Zinc	80	Stelpant-PU-Mica HS	80	Силотерм ЭП-6	1400-1500	1560-1660	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
Примечание - Грунтовку в системах 156, 160 следует перекрывать последующим слоем в заводских условиях; система 158 предназначена для поверностей, не подверженных УФ излучению.									
ООО «НПФ «СОВРЕМЕННЫЕ ПОКРЫТИЯ»									
168	GardoroxZink	60-80	Gardorox02	100-120	Gardorox	40-60	200 - 260	Б	УХЛ1, ХЛ1
ООО «Производственная Компания «Текспромсигма»									
169	PRIM KONTRACOR Multicoat FD	35	-	-	PRIM KONTRACOR Multicoat FD	35	70	С	УХЛ1, ХЛ1
170	-	-	-	-	PRIM URETAN Multicoat PU	80	80	С	УХЛ1, ХЛ1
171	PRIM KONTRACOR Primer FD	25	PRIM KONTRACOR Coat FD	35	PRIM KONTRACOR Coat FD	35	95	С	УХЛ1, ХЛ1
172	-	-	-	-	PRIM ПРЭМКОР различных марок	150	150	С	УХЛ1, ХЛ1

15

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мм	Срок службы сист., лет	Макрокlima- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мм			
173	-	-	-	-	ПРИМ ПЛАТИНА различных марок	150	150	Б	УХЛ1, ХЛ1
174	ПРИМ ПЛАТИНА Праймер	60-80	ПРИМ ПЛАТИНА ВН	110-130	PRIM URETAN Coat PN	50	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
175	ПРИМ ПЛАТИНА Праймер	60-80	-	-	ПРИМ ПЛАТИНА различных марок	160-180	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
176	ПРИМ ПЛАТИНА БК	190	-	-	PRIM URETAN Coat PN	50	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
177	PRIM PLATINA Primer ZR	60-80	ПРИМ ПЛАТИНА ВН	110-130	PRIM URETAN Coat PN	50	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
ООО «ТЕКНОС»									
178	Teknozinc 90 SE	60	-	-	Teknodur Combi 3560-05	100	160	Б	УХЛ1
179	Stelplast-PU-Zinc	80	-	-	Teknodur Combi 3560-05	100	160	Б	УХЛ1
180	Stelplast-PU-Zinc	80	-	-	Teknoplast Primer 7	120	200	Б	УХЛ1
181	Teknoplast Primer 7 МНО	120	-	-	Teknoplast Primer 7	120	240	Б	УХЛ1
182	Teknopox Primer 4	100-120	-	-	Teknodur Combi 3560-05	100	200-220	Б	УХЛ1
183	Inerta Mastic	180	-	-	Teknodur Combi 3560-05	100	280	Б	УХЛ1
184	Teknopox Primer 4	120	-	-	Teknopox Primer 4	120	240	Б	УХЛ1
185	Teknozinc 90 SE	60-80	Teknoplast Primer 7	130-180	Teknodur 0050	50-60	240-320	Б	УХЛ1
186	Teknozinc 90 SE	60-80	-	-	Teknoplast Primer 7	130-180	190-260	Б	УХЛ1
187	Teknoplast Primer 7	90	Teknoplast Primer 7	90	Teknodur 0050	60	240	Б	УХЛ1
188	Teknoplast Primer 7	100	-	-	Teknodur Combi 3430	120	220	Б	УХЛ1
ООО «Тискурила»									
189	Темашок 77	80	-	-	-	-	80	С	УХЛ1, ХЛ1
190	Темашок 77	80	-	-	Темалур СЦ 50	120	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
191	Темашок 77	80	-	-	Темалур ХБ 50	80	160	Б	УХЛ1, ХЛ1
192	Темашок 77	80	Темакоут ГПЛ-С Праймер	100	Темалур 50	60	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
193	Темашок 77/99	40	Темакоут ГПЛ-С Праймер/МНО	150	Темалур 50	50	240	Б	У1
194	Темашок 77	80	-	-	Темакоут ГПЛ-С Праймер	100	180	Б	УХЛ2

16

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мм	Срок службы сист., лет	Макрокlima- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мм			
195	Темалур СЦ-Ф 20	120-130	-	-	-	-	120-130	С	УХЛ1
196	Темалур	120	-	-	-	-	120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
197	Темалур/М ББ	60-80	-	-	Темалак АБ 70	60-80	120-160	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
198	Темалур МС Праймер	100	-	-	Темалур АР 50	60	160	Б	УХЛ1, ХЛ1
ООО «Фабрика «Краски Хемп»									
199	ФЕРРА®-ЭП-018	90-110	-	-	ФЕРРА®-УР-720	50-70	140-180	С	УХЛ1
200	ФЕРРА®-ЭП-018	70-90	ФЕРРА®-ЭП-718	90-110	ФЕРРА®-УР-720	55-65	215-265	Б	УХЛ1
201	ФЕРРА®-1006-Экспресс	70-90	-	-	ФЕРРА®-1006-Экспресс	70-90	140-180	С	УХЛ1
ЗАО «ХЕМПЕЛЬ»									
202	HEMPADUR PASTDRY 15560	80-100	HEMPADUR 47200	100-120	HEMPATHANE HS 55610	60-80	260-280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
203	HEMPADUR MASTIC 45880	150-200	-	-	HEMPATHANE TOPCOAT 55210	50-60	200-260	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
204	HEMPADUR ZINC 17360	50-80	HEMPADUR MASTIC 45880	130-150	HEMPATHANE TOPCOAT 55210	50-60	240-280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
205	HEMPADUR TL/ZN 87260	70-80	HEMPADUR TL/87 EG 87280	70-80	HEMPATHANE TL87/RAI 87481	70-80	210-240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
206	HEMPADUR TL87/ZP 87431	70-80	HEMPADUR TL/87 EG 87280	70-80	HEMPATHANE TL87/RAI 87481	70-80	210-240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
ООО «НПО «ХемТек»									
207	АЦСК 80-01 «Кольчуга»	75-150	-	-	-	-	75-150	Б	УХЛ1, ХЛ1
208	АЦСК 80-02 «Кольчуга»	75-150	-	-	-	-	75-150	Б	УХЛ1, ХЛ1
209	АЦСК 80-01 «Кольчуга»	50-70	-	-	«Кольчуга-Ф»	150	200-220	Б	УХЛ1, ХЛ1
210	АЦСК 80-02 «Кольчуга»	50-70	-	-	«Кольчуга-Ф»	150	200-220	Б	УХЛ1, ХЛ1
211	«Кольчуга-П»	80	-	-	-	-	80	М	УХЛ1, ХЛ1
CHEMISCHE INDUSTRIE ERLANGER GmbH									
212	CHING-EP-zinc rich-primer 687.03 - 687.05	70 - 90	CHING-EP-miox intermediate coat 687.12 - 687.14	80 - 100	CHING-PUR-miox top coat 687.30 - 687.74 или CHING-PUR-top coat 687.75 - 687.99	80 - 100	230 - 260	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1

17

Окончание таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы, лет	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
213	CHING-EP-primer 687.02, 687.06	80 - 100	CHING-EP-miox intermediate coat 687.12 - 687.14	80 - 100	CHING-PUR-miox top coat 687.30 - 687.74 или CHING-PUR-top coat 687.75 - 687.99	80 - 100	240 - 270	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
214	Шероховатая оцинкованная поверхность (горяч. оцинкованная)		CHING-EP-miox intermediate coat 687.12 - 687.14	80 - 100	CHING-PUR-miox top coat 687.30 - 687.74 или CHING-PUR-top coat 687.75 - 687.99	80 - 100	160 - 180	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
ЗАО «ЭМЛАК»									
215	Эмаль праймер эпоксидный	80	Эмаль Эмакоут 5335	150	Эмаль Эмакоут	50	280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
216	Грунт-эмаль Эмакоут 7320В	60	Грунт-эмаль Эмакоут 7320В	60	Грунт-эмаль Эмакоут 7320В	60	180	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
217	Эмаль праймер эпоксидный	80	Эмапрайм SP	75	Эмапрайм SP	75	230	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
218	Эмапрайм SP	75	Эмапрайм SP	75	-	-	150	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
219	Эмаль Эмакоут 5337	120	Эмаль Эмакоут 5335	150	Эмаль Эмакоут	50	320	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
220	Steirant-Pu-Zink	80	Эмаль Эмакоут 5335	150	Эмаль Эмакоут	50	280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
ООО ТД «ЭКО Покрытия»									
221	NOXYDE	175	-	-	NOXYDE	175	350	Б	ОМ1
ООО Завод «Краски КВН.О»									
222	Грунтовка «УниЭпокс ПРО ZN»	80	-	-	Грунт-эмаль УР-2К ПРО	100	180	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
223	Грунтовка «УниЭпокс ПРО ZN»	80	Грунтовка «УниЭпокс ПРО М»	100	Эмаль УР-2К ПРО	60	240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
224	Грунтовка «УниЭпокс ПРО М»	120	-	-	Эмаль УР-2К ПРО	60	180	С	У1, УХЛ1, ХЛ1

Примечание - - Сроки службы систем покрытий: М - малый (до 5 лет), С - средний (5-15 лет), Б - большой (более 15 лет).

18

5.2 Подготовка и окрашивание металлоконструкций на заводе-изготовителе

5.2.1 Технологический процесс окрашивания на заводе-изготовителе включает последовательное выполнение операций по подготовке поверхности металлоконструкций, их грунтованию и окрашиванию покрытиями лакокрасочными материалами в зависимости от принятой схемы окрашивания и толщины каждого слоя покрытия.

5.2.2 В производственных помещениях, предназначенных для подготовки поверхности и хранения металлоконструкций, температура окружающего воздуха должна быть не ниже 5 °С, а относительная влажность воздуха не более 80%.

Подготовку поверхности и хранения металлоконструкций можно проводить и на открытом воздухе при температуре окружающей среды не ниже 5 °С. При этом температура подготовленной стальной поверхности к окрашиванию должна быть на 3 °С выше точки росы (приложение 1).

5.2.3 Подготовка поверхности металлоконструкций должна состоять в ее обезжиривании и очистке от окислов (окислы, ржавчина, сварочный брызг и других загрязнений).

5.2.4 При наличии окислов или ржавчины на поверхности металлоконструкций ее удаляют абразивным методом, или механической обработкой с предварительным или одновременным обезжириванием в зависимости от применяемой системы покрытия.

5.2.5 На поверхности металлоконструкций, подлежащих к подготовке к окрашиванию, не допускаются заусенцы, острые кромок радиусом менее 2,0 мм, сварочные брызги, прыжки, остатки флюса.

5.2.6 Подготовка на подокрашивание под окрашивание поверхность должна соответствовать 1-й степени обезжиривания и 2-й степени очистки от окислов (Sa 2,5 по ИСО 8501-1) и быть не ниже 2 класса обезжиривания (ИСО 8502-3). Технические требования к качеству поверхности и технологии ее подготовки устанавливаются ГОСТ 9.402, ИСО 8501-1, ИСО 8502-3 и ИСО 8504-2.

5.2.7 Сжатый воздух, используемый при подготовке поверхности и нанесении лакокрасочных покрытий, должен отвечать требованиям ГОСТ 9.010.

5.2.8 Не допускается попадание на подготовленную поверхность элементов металлоконструкций воды, коррозионно-активных жидкостей и их паров.

5.2.9 Качество очистки поверхности от окислов (окислы, ржавчина) и загрязнений непосредственно перед нанесением покрытий должно соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

5.2.10 После подготовки поверхности металлоконструкций ее, как правило, немедленно охладить окружающей средой. Длительность перерыва между операциями подготовки поверхности и окрашивания не должна превышать 24 ч.

5.2.11 При хранении конструкций в цеховом отопленном помещении при неположении грунтовок Steirant-Pu-Zinc, ПИНОТАН, Темпрайм ЕЕ и Эмак праймер-спрей допускается увеличение перерыва между подготовкой поверхности и нанесением грунтовок до 72 ч, при исключении возможности попадания влаги и агрессивных компонентов на подготовленную поверхность.

Таблица 3 - Технические требования к качеству поверхности перед окрашиванием

Показатель	НД	Норма	Метод контроля
Внешний вид	ИСО 8501-1	Шероховатая металлическая чистая поверхность серого или светло-серого цвета, без пятен, масла, смазки и грязи	Фототрифлексное увеличение сравнения
Степень очистки от окислов	ИСО 8501-1	Sa2,5 В отдаленных труднодоступных местах (например, поверхности корабельных металлоконструкций) допускается Sa2	Фототрифлексное увеличение сравнения

Качество сварных швов (сварка окисляющим металлом)	ГОСТ 23118-2012	Сварные швы должны быть чистыми и сплошными, без пор, трещин и разрывов. Форма сварного шва гладкая, со слегка волнистой поверхностью с плавным переходом от сварного шва к основному металлу.	Визуально
	ИСО 5501-3	На поверхности отсутствуют видимые дефекты.	Визуально
Степень осыпания при ударе шпатель дефекта	ГОСТ 9.402	Не допускается осыпания, острокромки размером менее 2,0 мм, маклина, прилипы, остатки флюса, непроходки сварных швов.	Визуально
Степень осыпания от ударных нагрузок	ГОСТ 9.402 ИСО 5502.3	Степень обесцвечивания - первая категория.	См. ГОСТ 9.402 Визуально, по эталонной табличке ИСО 8502.3
Щероховатость (Ra), мкм, не более	ИСО 8503-2 ГОСТ 7789 ИСО8503-4	Не более 35 (Ra). По согласованию с проектантом ЛКМ может быть уменьшено.	Эталон сравнения - микрофотография Профилограф-профилометр на образцах-сметках

5.2.12 Окрашивание металлоконструкций на заводе-изготовителе следует производить в проветриваемых помещениях с температурой воздуха не ниже +5 °С и не выше +30 °С и с относительной влажностью воздуха не более 80 %.

Нанесение однокомпонентных полиуретановых цинкнаполненных материалов допускается проводить при относительной влажности воздуха от 30 до 98 %.

5.2.13 Перед применением лакокрасочные материалы следует перемешать в соответствии с инструкцией завода-производителя ЛКМ. Рабочие составы лакокрасочных материалов готовятся в соответствии с таблицей 4.

Перед нанесением рабочей вязкости лакокрасочных материалов проверяется с помощью вискозиметра ВЗ-246-4 по ГОСТ 8420. При необходимости, а также в зависимости от примененного лакокрасочного материала, вязкость

доводится до рабочей (таблица 4) и фильтруется через сито (ГОСТ 6613).

5.2.14 Грунтовочные и покрывные лакокрасочные материалы следует наносить на оборотные стороны после предварительного грунтования сварных швов и околошовных зон, а также головок болтов, кромок деталей, технологических вырезов и мест соединений элементов.

5.2.15 Лакокрасочные материалы необходимо наносить механизированным способом (инвентаризованное или безвоздушное распыление). Труднодоступные места после предварительной подгруппы допускаются распылять кистью.

5.2.16 Погрузочно-разгрузочные работы с образцами металлоконструкциями должны производиться согласно требованиям, установленным ГОСТ 12.3.009.

5.2.17 Транспортирование и хранение лакокрасочных материалов, лакокрасочных материалов и раскиснителей должно соответствовать требованиям стандартов и технических условий на эти материалы в ГОСТ 9980.

Таблица 4 – Технологические параметры нанесения лакокрасочных покрытий

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Ч, % поверхностная шероховатость
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
ООО «Антикоррозионные защитные покрытия»									
«АКРУС-ЭПОКС»	Двухкомпонентный	Ксилол/бутилацетат	16-20	60	20-40	60	60-80	60	1,2
«АКРУС-ЭПОКС С»	Двухкомпонентный	Ксилол/бутилацетат	40-60	140	60-80	140	40-120	140	4
«АКРУС-ЭПОДВИК»	Двухкомпонентный	Ксилол/ацетон	16-20	80	20-40	80	60-80	80	2,4
«АКРУС-ПОЛИУР»	Двухкомпонентный	Ксилол/бутилацетат	20-25	60-80	40-60	60-80	30-60	60-80	6
«АКРУС-УРАЛКИД»	Однокомпонентный	Ксилол	20-35	80	30-60	80	30-60	80	-
ЗАО «АМЕС»									
NORMAZINC SE	Двухкомпонентный	ОН 17	25-45	40-50	40-50	50	40-50	40	8
NORMASTIC 405 AL	Двухкомпонентный	ОН 17	30-50	80-90	60-120	125-150	60-120	50	1,5
NORMASTIC 405	Двухкомпонентный	ОН 17	30-50	80-90	60-120	125-150	60-120	50	1,5
NORMADUR 65 HS	Двухкомпонентный	ОН 17	25-30	40-50	35-45	50	35-45	50	1,5
ООО «АМВНТ ТРЕЙД»									
Sika Permacor-2004 N	Двухкомпонентный	Sika Verdunnung EG	-	-	1200-2000**	80-200	1200-2000**	70-120	4-6*
Sika Permacor-2204 VHS	Двухкомпонентный	Sika Verdunnung E+B	900-1100**	80-150	900-1100**	80-200	900-1100**	80-120	1-5*
Sika Permacor-2305 Rapid	Двухкомпонентный	Sika Verdunnung E+B	600-800**	80-150	600-800**	80-300	600-800**	70-100	1-5*
Sika Permacor-2311 Rapid	Двухкомпонентный	Sika Verdunnung E+B	600-800**	40-100	600-800**	50-150	600-800**	40-60	1-5*
Sika Permacor-2215 EG VHS	Двухкомпонентный	Sika Verdunnung E+B	600-800**	60-150	600-800**	70-200	600-800**	60-100	1-5*
Sika Permacor-2330	Двухкомпонентный	Sika Verdunnung F	400-600**	50-80	400-600**	50-100	400-600**	50-60	3-8*

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, % не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
Sika Uniferm ACE	Двухкомпонентный	Разбавление не допускается	-	-	10-18 Па·с	400-2500	-	-	0,25 - 0,5*
* в зависимости от температуры. ** вязкость по DIN 1342, мПа·с									
ООО «Ангкор ЭКО»									
BANNOH 1500 W OD	Двухкомпонентный	Epoxy Thinner A	Тиксотр.	-	Тиксотр.	100-250	Тиксотр.	75-100	1
ERICON ZINC HB-2SH	Двухкомпонентный	Epoxy Thinner A	Тиксотр.	-	Тиксотр.	40-80	Тиксотр.	40-60	12
UNIMARINE HS	Двухкомпонентный	Urethane Thinner A	Тиксотр.	40-60	Тиксотр.	50-70	Тиксотр.	40-50	17
ООО «Аксио Нобель»									
Грунт Interzinc 52	Двухкомпонентный	International GTA 220	27	40-50	27	50-100	27	50-75	12
Грунт/промежуток Interzinc 200 HS	Двухкомпонентный	International GTA 220	30	100-150	30	110-200	30	75-100	1,5
Финиш Interthane 990	Двухкомпонентный	International GTA 713	35	40-50	35	50-75	35	40-50	4
Финиш Interthane 990SG	Двухкомпонентный	International GTA 713	35	50-75	35	50-100	35	50-75	3,5
Грунт Interzinc 200	Двухкомпонентный	International GTA 220	30	50-75	30	75-100	30	50-75	3
Грунт/Финиш Interseal 670HS	Двухкомпонентный	International GTA 220	30	100-125	30	100-250	30	100-125	3
Грунт/Финиш Interseal 1052	Двухкомпонентный	International GTA 220	30	75-100	30	75-250	30	75-100	2
Промежуток Interzinc 475 HS	Двухкомпонентный	International GTA 220	30	75	30	100-200	30	75	2,5
WILCKENS Farben GmbH, ГЕРМАНИЯ									
Erosist 2000 (L.T. SI)	Двухкомпонентный	VEP 47	20...30	25...45	Более 300	80...250	Более 300	40...50	4
Wilkor BTD (DB)	Двухкомпонентный	VFE 35	20...30	25...45	Более 300	40...80	Более 300	30...40	6
Wilkozinc Primer HB	Двухкомпонентный	VEP 46	20...30	25...45	Более 300	25...80	Более 300	30...40	8

22

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, % не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
Wilkor MP DB (EG)	Двухкомпонентный	VEP 46	20...30	25...45	Более 300	80...150	Более 300	35...45	8
Wilkor non zinc EPP	Двухкомпонентный	VPB 52	20...30	25...40	Более 300	25...40	Более 300	25...40	10
Erosist HBS (SI)	Двухкомпонентный	VEP 47	20...30	25...40	Более 300	80...250	Более 300	40...50	5
Wilkor BTD	Однокомпонентный	VCC 20M	20...30	25...40	Более 300	40...80	Более 300	30...40	-
ООО «БалНева»									
Zinc Rich Epoxy Primer	Двухкомпонентный	4-100	25-35	50-80	70-90	50-80	80	80	8
Selecote Grey	Двухкомпонентный	4-100	25	70-80	35-45	80-100	35-45	30-50	6
Selecote AL	Двухкомпонентный	4-100	-	-	35-45	80-100	35-45	30-50	6
Tamaglass Super	Двухкомпонентный	1-11	25	40-50	35-45	50-60	30-40	30-40	6
ЗАО НИХ ВМП									
Грунтовка ЦВЭС	Двухкомпонентный	СОЛЬВ-ЭС	25-40	30-50	Сост. поставки	40-60	Сост. поставки	25-35	8
Грунтовка ЦВНОТАН	Однокомпонентный	СОЛЬВ-УР	25-40	60-80	40-80	80-100	40-80	40-50	-
ПОЛИТОН-УР	Однокомпонентный	СОЛЬВ-УР	25-40	30-60	40-100	60-70	40-100	40-50	-
ПОЛИТОН-УР (УФ)	Двухкомпонентный	СОЛЬВ-УР	35-50	50-60	40-100	60-70	40-100	30-40	4
ЦИНЭП	Двухкомпонентный	Разбавитель 646, 647, 648	25-40	30-60	70-90	60-80	70-90	40-50	12
АЛЛОМОТАН	Однокомпонентный	СОЛЬВ-УР	30-50	30-40	40-60	40-50	40-60	20-25	-
ВИНИКОР-361	Двухкомпонентный	Р4, ксилол	25-40	30-40	40-70	40-70	25-40	20-30	24
ВИНИКОР-62	Двухкомпонентный	Р4, ксилол	25-40	30-40	40-70	40-70	25-40	20-30	24
ИЗОЛЭН-mio	Двухкомпонентный	СОЛЬВ-УР, разбавитель 646	30-40	60-80	80-90	80-100	25-30	40-50	3
ИЗОЛЭН-primer	Двухкомпонентный	СОЛЬВ-УР	30-40	60-80	80-90	80-90	20-30	40-50	5
ИЗОЛЭН-mastic	Двухкомпонентный	Разбавитель 646, 647, 648	-	-	80-120	150-300	60-80	60-100	2
Грунт-эмаль ВИНИКОР	Двухкомпонентный	Р4, ксилол	40-60	40-50	40-80	50-100	40-60	30-40	24

23

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч. не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
ООО «Велестандарт»									
WG-Феррогальваник	Одноупаковочный	WG-Велетинер или WG-Велетинер CC	40-50	40-80	Сост. поставки	80-150	Сост. поставки	40-80	-
WG-Велорфлекс	Одноупаковочный	WG-Велетинер или WG-Велетинер CC	40-50	50-80	Сост. поставки	80-160	Сост. поставки	50-100	-
WG-Сулакавер	Одноупаковочный	WG-Велетинер CC	40-50	30-50	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	30-50	-
WG-Сулакавер AG	Одноупаковочный	WG-Велетинер CC	40-50	30-50	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	30-50	-
WG-Велпраймер	Одноупаковочный	WG-Велетинер AA	40-50	50-60	60-70	50-60	60-70	30-50	-
WG-Юниверсал	Одноупаковочный	WG-Велетинер AA	40-50	50-60	60-70	50-60	60-70	30-50	-
WG-ГФ21	Одноупаковочный	WG-Велетинер AA	40-50	50-60	50-60	50-60	50-60	30-50	-
ООО "Гамма Индустриальные Краски"									
Грунтовка "Гамма Эпилайк 027 Грунт "Эпилайк 046	Двухупаковочный	P-4; Темгамм P-4646; Темгамм P-2757	60	80	60	80-120	60	40	6-12
Эмаль "Гамма - УР-11 марка А,Б	Двухупаковочный	Темгамм P-1121	25-30	35-60	60	35-60	60	35-40	6
ООО «Индустриальные покрытия»									
Masscoroxy Zinc	Двухупаковочный	Masscosol 157	30-35	40-60	60-70	60-80	40-70	60-80	8
Masscoroxy 1264	Двухупаковочный	Masscosol 145	30-35	80-90	80-90	150-200	60-80	100-150	3
Masscoroxy 14	Двухупаковочный	Masscosol 111	20-25	40-50	60-70	50-60	40-70	60-80	6
ООО «НПО «Инвотек»									
Аликор Грунт	Одноупаковочный	Ксилол	20-30	50-60	20-30	50-60	20-30	60-70	-
Аликор Эмаль	Одноупаковочный	Ксилол	25-35	50-60	20-30	50-60	25-35	60-80	-

24

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч. не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
ООО «Иотун Пэйнтс»									
Barrier 80	двухупаковочный	Иотун №17	-	-	-	90	-	-	12
Barrier ZEP	двухупаковочный	Иотун №17	-	-	-	90	-	-	4
Penguard Express ZP	двухупаковочный	Иотун №17	-	-	-	250	-	-	2
Jotamastic 80 AI	двухупаковочный	Иотун №17	-	-	-	200	-	-	2
Penguard Express	двухупаковочный	Иотун №17	-	-	-	250	-	-	2
Penguard Express MIO	двухупаковочный	Иотун №17	-	-	-	250	-	-	2
Penguard Universal	двухупаковочный	Иотун №17	-	-	-	300	-	-	2
Hardtop XP	двухупаковочный	Иотун №10	-	-	-	100	-	-	1,5
Hardtop Flexi	двухупаковочный	Иотун №10	-	-	-	150	-	-	1
Hardtop Optima	двухупаковочный	Иотун №10	-	-	-	100	-	-	6
ООО «КРАСКОМ»									
Prozinc PU Primer	Одноупаковочный	Procote Universal Thinner	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-60	-
Procote PU 167 Primer	Одноупаковочный	Procote Universal Thinner	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-60	-
Promica PU Barrier	Одноупаковочный	Procote Universal Thinner	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-60	-
Procot AP 259 SC	Двухупаковочный	Procote Universal Thinner	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-60	6
Доропок Праймер 55	Двухупаковочный	Растворитель У-02	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-70	8
Доропок ДТМ 70	Двухупаковочный	Растворитель У-02	25-60	50-130	Сост. поставки	50-200	Сост. поставки	40-100	10
Изопур Финиш 80	Двухупаковочный	Растворитель У-02	25-60	50-80	Сост. поставки	50-80	Сост. поставки	40-60	8
ООО «Краспроем»									
Ноксайд (NOXYDE®)	Одноупаковочный	Вода	-	-	-	80-175	-	-	-

25

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, % не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
АО «Кронос СПб»									
Грунтовка «Эпокром»	Двухупаковочный	«Эпокром»	25-30	200	40-60	400	40-60	400	4
Эмаль «Кронос-Декор»	Двухупаковочный	«Кронос-Декор»	25-30	100	120-180	150	120-180	150	4
Лак «Кронос-Декор»	Двухупаковочный	«Кронос-Декор»	20-25	30	20-25	30	20-25	30	4
ЗАО «Финансовая компания «Кристалл»									
Грунт CUMIXAN Protective Zinc	Одноупаковочный	Разбавитель № 003	30	30-100	45-70	30-120	30-75	30-80	-
Грунт-эмаль CUMIXAN Color UV	Двухупаковочный	Разбавитель № 001	30	30-80	60	30-80	30-60	30-60	4
ЗАО «НПК «КОРРЗАЩИТА»									
Грунт-эмаль СБЗ-111 «УНИПОЛ» марка АМ Цинкполимерный прогекторный грунт	Одноупаковочный	Р-650, ксилол	30-70	50-120	60-130	50-120	70-90	50-90	-
СБЗ-111 «УНИПОЛ» марка АЦ	Одноупаковочный	РП, ксилол	30-50	50-120	50-100	50-120	70-90	50-90	-
Грунт-эмаль СБЗ-111 «УНИПОЛ» марка В-СЗ	Двухупаковочный	Р-650, Р-4	30-70	80-120	50-110	80-120	70-90	50-90	6
ООО «НПО «Лакокрасочные»									
Грунт-эмаль НОВАКС® 14239	Одноупаковочный	НОВАКСОЛ 303	30-40	70-75	Не менее 65	70-75	Не менее 65	20-75	-
Грунтовка НОВАКС® 02284 ВС	Двухупаковочный	НОВАКСОЛ 302	35-45	50-70	Не менее 65	130-180	35-55	50-70	8
Грунтовка НОВАКС® 02227 Цинк	Двухупаковочный	НОВАКСОЛ 302	30-35	50-80	Не менее 60	50-80	30-35	60	8
Эмаль НОВАКС® 13524	Двухупаковочный	НОВАКСОЛ 302	20-30	50-70	Не менее 70	60-80	35-55	50-70	8

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, % не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
Антикоррозионная грунт-эмалевая композиция ГРЕМИРУСТ® ВС	Двухупаковочный	НОВАКСОЛ 272	15-45	50-70	Не менее 60	130-180	35-55	50-70	8
Грунтовка НОВАКС® 03173 Цинк	Одноупаковочный	НОВАКСОЛ 302	25-30	40-50	Сост. поставки	70-80	Сост. поставки	40-50	-
Грунт-эмаль НОВАКС® 11201	Одноупаковочный	НОВАКСОЛ 303	18-25		Не менее 45		35-50		-
Грунт-эмаль НОВАКС® 13202	Двухупаковочный	НОВАКСОЛ 302	20-30	30-40	Не менее 60	40-50	35-55	30-40	8
Грунтовка НОВАКС® 03442	Двухупаковочный	НОВАКСОЛ 302	25-30	40-50	Не менее 45	60-120	35-55	40-50	8
Эмаль НОВАКС® 13341	Одноупаковочный	НОВАКСОЛ 302	25-30	50-60	Сост. поставки	60-80	Сост. поставки	40-60	-
Грунт-эмаль НОВАКС® 13340	Одноупаковочный	НОВАКСОЛ 302	20-30	30-40	Сост. поставки	40-50	Сост. поставки	40-60	-
Грунтовка НОВАКС® 03339	Одноупаковочный	НОВАКСОЛ 302	25-30	40-50	Сост. поставки	70-80	Сост. поставки	40-50	-
ООО «Латом-БИС»									
ВД-АК-1501 («Утро-1501»)»	Одноупаковочный	вода	20-35	30-45	30-60	30-45	30-60	20-40	-
ВД-АК-1505М («Утро-1505М»)»	Одноупаковочный	вода	20-35	30-45	30-60	30-45	30-60	35-45	-
ВД-АК-1501 («Утро-1501»)»	Одноупаковочный	вода	25-35	30-45	30-60	30-45	30-60	35-45	-
АО «Морозовский химический завод»									
Армокок 01	Одноупаковочный	Толуол или ксилол	20-30	40-50	40-60	50	30-50	40-50	-
Армокок F100	Одноупаковочный	Толуол или ксилол	20-30	60-70	40-60	70	30-50	60-70	-

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, % не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
Арколет S70	Одноупаковочный	Толуол или ксилол	40-70	70-90	90-130	90-100	90-130	90-100	-
ООО «ОЗ-Коутинг»									
ТРИКОР ЦИНК 1700	Двухупаковочный	ТРИСОЛВ 0002	-	-	70-90	60-90	25-30	40-50	12
ТРИКОР МАСТИК 4500	Двухупаковочный	ТРИСОЛВ 0002	-	-	80-120	120-200	-	-	2
ТРИКОР ФИНИШ 3500	Двухупаковочный	ТРИСОЛВ 0003	-	-	40-80	50-70	20-30	30-40	4
ТРИОФЛЕЙМ АК 7700	Одноупаковочный	Разбавление не рекомендуется	-	-	Сост. поставки	1640	Сост. поставки	1640	-
HEMPADUR ZINC 17360	Двухупаковочный	Hempel's thinner 08450	25-35	30-40	40-50	40-50	30-40	40	2
HEMPADUR FAST DRY 15560	Двухупаковочный	Hempel's thinner 08450	35-45	50-70	70-90	75-120	70-90	50-70	2
STELPANT-PU-ZINC	Одноупаковочный	Stelpant-PU-Thinner	25-30	50-55	Сост. поставки	50-110	Сост. поставки	40-50	-
ООО «Пластик-Строймаркет»									
UNIVERSUM Грунтовка П 10 Цинк	Одноупаковочный	Ксилол	30±5	80	30±5 с	80	30±5	80	-
UNIVERSUM Грунтовка ЭП 0130 Цинк	Двухупаковочный	Ксилол	Не контролируется	80	Не контролируется	80	Не контролируется	80	1
UNIVERSUM Эмаль ЭП 3003	Двухупаковочный	Ксилол	Не контролируется	120	Не контролируется	120	Не контролируется	120	1
UNIVERSUM Эмаль УР 1011	Двухупаковочный	Ксилол	70±15	50-100	70±15	50-100	70±15	50-100	1
UNIVERSUM Эмаль УР 7011	Двухупаковочный	Ксилол	80±15	120	80±15	120	80±15	120	1

28

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, % не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
ООО «ПРИМАТЕК»									
Primarox LG Microzinc	Двухупаковочный	FGM 631	-	50-70	-	50-70	-	-	10
Primarox Metalcoat MRS	Двухупаковочный	FGM 631	-	70-120	-	80-120	-	60-80	8
Primarox ST - LT	Двухупаковочный	FGM 631	-	100-175	-	100-200	-	75-125	4
Primarox Rapid Primer	Двухупаковочный	FGM 631	-	100	-	100-150	-	80	8
Primatop Top 40		JFG 253	-	70	-	100	-	60	6
Primatop Top 55		JFG 253	-	60-80	-	60-100	-	60	3
ООО «НИК «Прага»									
Грунтовка «Билкок» ИХ-021 антикоррозионная	Одноупаковочный	солявент	30-50	25-30	40-60	40-50	40-60	50-70	24
Эмаль «Билкок» ХВ-124	Одноупаковочный	солявент	30-40	25-30	40-50	40-50	60-70	50-70	24
Эмаль «Билкок» ХВ-785	Одноупаковочный	солявент	30-40	25-30	40-50	40-50	50-60	50-70	24
Грунт-шпателька БэЭМ ЭП-0010	Двухупаковочный	Растворитель 646	30-40	60-150	40-50	60-150	50-60	Шпатель 350 мкм	40 мин.
Эмаль эпоксициан «БэЭМ»	Двухупаковочный	Растворитель 646	30-40	40-50	40-50	40-50	50-60	60-70	40 мин.
Эмаль «БэЭМ» ЭП-74	Двухупаковочный	Растворитель 646	30-40	40-50	40-50	40-50	50-60	60-70	40 мин.
ООО «Завод ВДМ «Пигмент»									
Грунт Эпоксиконт Цинк	Двухупаковочный	ВДМ-240	20-30	30-40	50-80	80-120	30-40	40-60	12
Грунт Эпоксиконт-064	Двухупаковочный	ВДМ-050	30-40	60-80	60-100	120-150	50-70	70-90	5
Эмаль Урпейнт	Двухупаковочный	ВДМ-050	25-40	30-50	60-80	50-60	50-70	40-60	5
Грунт-эмаль Урпейнт	Двухупаковочный	ВДМ-050	25-40	30-50	60-80	60-80	50-70	40-60	5

29

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч. не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
ООО «ППП Индастриз»									
SIGMAZINC 109HS	Двухупаковочный	THINNER 91-92	Тиксотропный	50-100	Тиксотропный	50-100	Тиксотропный	40-50	8
SIGMAFAST 278	Двухупаковочный	THINNER 91-92	Тиксотропный	75-150	Тиксотропный	75-250	Тиксотропный	50-75	1
SIGMADUR 520	Двухупаковочный	THINNER 21-06	Тиксотропный	50-75	Тиксотропный	50-75	Тиксотропный	30-40	5
ОАО «Русские краски»									
Грунт-эмаль Prodecor 1204	Одноупаковочный	Разбавитель Prodecor 1K-01	-	60-70	-	60-70	-	60-70	-
ООО «НПО РОКОР»									
Грунтовка МЕТАКОР-017 серая	Двухупаковочный	Не требуется	70	70-80	70	70-80	70	70-80	90
Эмаль РОКОР-5095 белая и серая	Двухупаковочный	Не требуется	60	80	60	80	60	80	45 (90)
Эмаль РОКОР-5010 белая и серая	Двухупаковочный	Не требуется	60	80	60	80	60	80	45
ООО «Разноцвет»									
Грунтовка УР-0446 «Уретан-Антикор»	Одноупаковочный	«Уретан-Антикор»	25-30	40-50	60-80	80-100	-	-	-
Эмаль УР-1529 «Уретан-Антикор»	Одноупаковочный	«Уретан-Антикор»	25-30	40-50	60-80	80-100	-	-	-

30

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч. не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
ООО «СилГЭК»									
Эмаль АК-1530 «Разноцвет»	Двухупаковочный	«Уретан-Антикор»	25-30	40-50	60-80	50-60	-	-	8
Грунтовка АК-0445 «Разноцвет»	Двухупаковочный	«Уретан-Антикор»	25-30	40-50	60-80	80-100	-	-	8
Грунт ВЛ-023 фосфатирующая	Одноупаковочный	Ортофосфорная кислота, вода	20-40	15-18	20-40	15-18	20-40	15-18	24
Краска силиконовая «СилГЭК»	Одноупаковочный	Толуол, ксилол, р-4, р-5, 646	30-75	50-75	30-75	50-60	30-70	50-80	-
ООО «СИЯН»									
СИЯН МоноФерро	Одноупаковочный	Х-34	-	-	85-110 KU	75-100	85-110 KU	75-100	-
СИЯН МИО 390	Одноупаковочный	Х-34	-	-	85-110 KU	75-100	85-110 KU	75-100	-
СИЯН МЕ III	Одноупаковочный	Х-34	-	-	85-110 KU	75-100	85-110 KU	75-100	-
СИЯН НВ	Одноупаковочный	Х-34	-	-	85-110 KU	75-100	85-110 KU	75-100	-
ЗАО «НПП «Спецтехпроцесс»									
Грунтовка ЭП-0444 «Ветокор-103»	Двухупаковочный	«Ветокор-501», Р-5А, смесь ксилол+бутилацетат	25-35	40-50	50-70	60-100	35-40	25-30	5
Эмаль ЭП-1527 «Ветокор-102»	Двухупаковочный	«Ветокор-501», Р-5А, смесь ксилол+бутилацетат	25-35	40-50	50-70	60-80	35-40	25-30	5
Эмаль ЭП-1532 «Ветокор-202»	Двухупаковочный	«Ветокор-501», Р-5А, смесь ксилол+бутилацетат	25-35	40-50	50-70	70-80	35-40	25-30	24
Грунт-эмаль «Ветокор-112»	Двухупаковочный	«Ветокор-501», Р-5А, смесь ксилол+бутилацетат	25-35	40-50	50-70	70-80	35-40	25-30	24

31

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч. не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
ООО «Завод лакокрасочных материалов «Снежинка»									
Грунт-эмаль «Снеж-Про 116МУ» быстросохнущая	Одноупаковочный	Сольвент, уайт-спирит, ксилол или их смесь в произвольном соотношении	25-35	50-60	50-60	50-60	50-100	50-60	-
Грунт-эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	Двухупаковочный	Растворитель «СК-ПУР»	25-35	100-120	Сост. поставки	100-120	Сост. поставки	100-120	2
Грунтовка «СК-ПРОТЕКТ»	Двухупаковочный	Растворитель «СК-ПУР»	25-35	70-100	Сост. поставки	70-100	Сост. поставки	70-100	2
Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	Двухупаковочный	Растворитель «СК-ПУР»	25-35	70-100	Сост. поставки	70-100	Сост. поставки	70-100	2
ЗАО «НПП «Спецспр»									
Эмаль «Экошпн»	Одноупаковочный	Ксилол, толуол, разбавитель 646, 647	25-35	40-60	40-60	60-80	30-40	40-50	-
Эмаль «Церта»	Одноупаковочный	Ксилол, толуол, разбавитель 646 647	25-35	30-45	40-60	40-60	30-40	30-40	-
Steelpaint GmbH (Germany)									
Steelpaint-PU-Zinc	Одноупаковочный	Steelpaint-PU-Thinner	25-35	50-100	Сост. поставки	50-10	Сост. поставки	40-60	-
Steelpaint-PU-Oxid	Одноупаковочный	Steelpaint-PU-Thinner	25-35	80	Сост. поставки	80	Сост. поставки	40-60	-
Steelpaint-PU-Mica HS	Одноупаковочный	Steelpaint-PU-Thinner	25-35	80-90	Сост. поставки	80-90	Сост. поставки	40-60	-
Steelpaint-PU-Mica UV	Одноупаковочный	Steelpaint-PU-Thinner	25-35	80-90	Сост. поставки	80-90	Сост. поставки	40-60	-
Steelpaint-2K-PU-Mica UV	Двухупаковочный	Steelpaint-PU-Thinner	25-35	80-90	Сост. поставки	80-90	Сост. поставки	40-60	6
Steelpaint-PU-CoverUV	Одноупаковочный	Steelpaint-PU-Thinner	25-35	50-70	Сост. поставки	50-70	Сост. поставки	40-60	-
Steelpaint-2K-PU-CoverUV	Двухупаковочный	Steelpaint-PU-Thinner	25-35	50-70	Сост. поставки	50-70	Сост. поставки	40-60	6

32

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч. не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
STEELCOAT-P-100	Одноупаковочный	Растворитель Steelcoat	25-35	80	Сост. поставки	80	Сост. поставки	40-60	-
STEELCOAT-T-200	Одноупаковочный	Растворитель Steelcoat	25-35	80	Сост. поставки	80	Сост. поставки	40-60	-
STEELCOAT-C-300	Одноупаковочный	Растворитель Steelcoat	25-35	80	Сост. поставки	80	Сост. поставки	40-60	-
Сикотерм ЭП-6	Двухупаковочный (двухкомпонентный - трехупаковочный)	-	29±4СП×10 ³	По проекту	29±4СП×10 ³	По проекту	29±4СП×10 ³	По проекту	4
ООО «НПФ «СОВРЕМЕННЫЕ ПОКРЫТИЯ»									
Gardoroxu/Zinc	Двухупаковочный	Gardothinner-4	20-30	40-60	40-70	60-80	40-70	60-80	3
Gardoroxu02	Двухупаковочный	Gardothinner-4	20-30	60-80	60-80	100-150	60-80	100-150	3
Gardopur	Двухупаковочный	Gardothinner-11	20-25	40-60	40-70	60-80	40-70	60-80	6
ООО «Производственная Компания «Техпромсинтез»									
PRIM KONTRACOR Primer FD	Одноупаковочный	PRIM R 02	25-40	25	40-60	25	25-40	20	-
PRIM KONTRACOR Coat FD	Одноупаковочный	PRIM R 02	25-30	35	30-35	35	30-35	30	-
PRIM KONTRACOR Multicoat FD	Одноупаковочный	PRIM R 02	25-30	35	30-35	35	30-35	30	-
PRIM ПРОМКОР различных марок	Одноупаковочный	PRIM R 02	150-200	100-120	12-17*	150-180	15-200	60	-
PRIM ПЛАТИНА Праймер	Двухупаковочный	PRIM R 05	20-25	60-80	30-40	60-80	30-40	50	7
PRIM ПЛАТИНА различных марок	Двухупаковочный	PRIM R 05	40-60	100	5-13*	120-200	40-60	80	7
PRIM URETAN Coat PN	Двухупаковочный	PRIM R 04	20-30	50	30-40	50	20-30	30	4

33

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч. не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
PRIM URETAN Multicoat PN	Двухупаковочный	PRIM R 04	30-40	80	40-60	80	30-40	50	4
PRIM PLATINA Primer ZR	Двухупаковочный	PRIM R 05	25-35	60-80	25-35	60-80	25-35	60	5
*Вязкость по DIN 1342, Па.с									
ООО «ТЕКНОС»									
Teknozinc 90 SE	Двухупаковочный	Teknosolv 9506	-	-	Тиксотр	60-80	-	-	16
Teknodur Combi 3560-05	Двухупаковочный	Teknosolv 9526	-	-	Тиксотр	100	-	-	1
Teknoplast Primer 7	Двухупаковочный	Teknosolv 9506 Teknosolv 9530	-	-	Тиксотр	90-180	-	-	3
Teknoplast Primer 7 MIOX	Двухупаковочный	Teknosolv 9506 Teknosolv 9530	-	-	Тиксотр	120	-	-	3
Teknopor Primer 4	Двухупаковочный	Teknosolv 9506 Teknosolv 9530	-	-	Тиксотр	100-120	-	-	6
Inerta Mastic	Двухупаковочный	Teknosolv 9506	-	-	Тиксотр	180	-	-	2
Teknodur 0050	Двухупаковочный	Teknosolv 9521 Teknosolv 6220	-	-	Тиксотр	50-60	-	-	4
Teknodur Combi 3430	Двухупаковочный	Teknosolv 9526 Teknosolv 6220	-	-	Тиксотр	120	-	-	1,5
ООО «Тиксурило»									
Теманик 77	Двухупаковочный	1031	40-60	40	60-80	80	30-50	40	16
Теманик 99	Двухупаковочный	1031	40-60	40	40-60	40	30-50	40	30
Темакоут ГПЛ-С МИО	Двухупаковочный	1031	60-80	75	60-80	150	30-50	50	6
Темакоут ГПЛ-С Праймер	Двухупаковочный	1031	60-80	100	60-80	150	30-50	50	6
Темадур 50	Двухупаковочный	1048	40-60	50	60-80	60	30-50	50	4
Темадур ХБ 50	Двухупаковочный	1048	40-60	60	60-80	120	30-50	60	4
Темадур СЦ 50	Двухупаковочный	1048	40-60	60	60-80	120	30-50	60	4
Темадур СЦ-Ф 20	Двухупаковочный	1048	40-60	60	60-80	120	30-50	60	1

34

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч. не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
Теманик MC Праймер	-	1006	40-60	50	60-80	100	30-50	50	-
Теманик AP 50	-	1006	40-60	60	60-80	60	30-50	60	-
Темарэйл	-	1006	40-60	50	60-80	90	30-50	50	-
Тематрайм EE	-	1006	40-60	50	60-80	80	30-50	50	-
Темалак AB 70	-	1006	40-60	60	60-80	60	30-50	60	-
ООО «Фабрика «Краски Хемп»									
ФЕРРА®-ЭП-018	Двухупаковочный	Ксилол, сольвент	28-30	80-90	80-100	150	60-80	40-50	2-4
ФЕРРА®-УР-720	Двухупаковочный	Ксилол, сольвент	28-30	90	80-100	175	60-80	40-60	2-4
ФЕРРА®-ЭП-718	Двухупаковочный	Ксилол, сольвент и их смесь с этилацетатом или бутилацетатом	28-30	70-80	80-100	100	60-80	40-50	4
ФЕРРА®-1006-Экспресс	Одноупаковочный	Ксилол, сольвент	28-30	60	80-100	70-80	60-80	40-50	-
ЗАО «ХЕМПЕЛЬ»									
HEMPADUR FASTDRY 15560	Двухупаковочный	HEMPEL's Thinner 08450	35-45	50-70	70-90	75-150	70-90	50-70	2
HEMPADUR ZINC 17360	Двухупаковочный	HEMPEL's Thinner 08450	25-35	30-40	40-50	40-50	30-40	30-40	2
HEMPADUR 47200	Двухупаковочный	HEMPEL's Thinner 08450	35-45	50-70	70-90	100-150	70-90	50-70	3
HEMPADUR MASTIC 45880	Двухупаковочный	HEMPEL's Thinner 08450	25-30	80-90	35-45	80-100	35-45	30-40	2
HEMPATHANE TOPCOAT 55210	Двухупаковочный	HEMPEL's Thinner 08080	25-35	40-50	35-45	50-60	30-40	40-50	2
HEMPADUR TL/ZN 87260	Двухупаковочный	HEMPEL's Thinner 08450	35-45	50-70	70-90	70-80	70-90	50-70	8
HEMPADUR TL/87 EG 87280	Двухупаковочный	HEMPEL's Thinner 08450	25-30	50-70	35-45	70-80	35-45	50-70	8

Продолжение таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, % не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
HEMPADUR TL87/ZP 87431	Двухупаковочный	HEMPEL's Thinner 08450	25-30	50-70	35-45	70-80	35-45	50-70	8
HEMPATHANE TL87/RAI 87481	Двухупаковочный	HEMPEL's Thinner 08080	25-35	50-70	35-45	70-80	30-40	50-70	8
ООО «НПО «ХимТех»									
АЦСК 80-01 «Кольчуга»	Двухупаковочный	Разбавитель запрещается	15	75-150	-	-	15	75-90	8
АЦСК 80-02 «Кольчуга»	Двухупаковочный	Разбавитель запрещается	15	75-150	-	-	15	75-90	8
Акриловая эмаль на водной основе «Кольчуга-Ф»	Одноупаковочный	вода	15	50	-	-	15	50	.*
Грунт-эмаль на латексной основе «Кольчуга-П»	Одноупаковочный	вода	15	50	-	-	15	50	.*
*Хранить в герметичной таре при +5 - +20°С. Допускается 5 кратких циклов замораживания и оттаивания. Срок хранения 1 год в нераскрытой заводской упаковке									
CHEMISCHE INDUSTRIE ERLANGER GmbH									
CHING-EP-zinc rich-primer 687.03 - 687.05	Двухупаковочный	CHING-EP-Thinner EM 01 или EM 03 FL	60-100	70-90	60-100	70-90	Сост. поставки	70-90	≥8
CHING-EP-primer 687.02, 687.06	Двухупаковочный	CHING-EP-Thinner EM 01 или EM 03 FL	-	80-100	-	80-100	Сост. поставки	80-100	≥8
CHING-EP-mix intermediate coat 687.12 - 687.14	Двухупаковочный	CHING-EP-Thinner EM 01 или EM 03 FL	100-120	80-100	100-120	80-100	Сост. поставки	80-100	≥8
CHING-PUR-epox topcoat 687.30 - 687.74	Двухупаковочный	CHING-PUR-Thinner DD 01	100-120	80	100-120	80	Сост. поставки	80	≥6
CHING-PUR-top coat 687.75 - 687.99	Двухупаковочный	CHING-PUR-Thinner DD 01	100-120	80	100-120	80	Сост. поставки	80	≥6

36

СТО 01393674-007-2015

Окончание таблицы 4

Лакокрасочный материал	Рабочий состав	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, % не менее
			Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
			Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	Рабочая вязкость, С	Толщина одного слоя, мкм	
ЗАО «ЭМЛАК»									
Эмлак праймер шинк	Двухупаковочный	Эмлак 227	-	-	40-50	60-80	30-40	30-40	12
Эмаль Эмакоут 5335	Двухупаковочный	Эмлак 221	-	-	35-45	80-150	35-45	30-40	4
Эмаль Эмакоп	Двухупаковочный	Эмлак 225	20-30	40-50	35-45	40-60	30-40	30-60	6
Эмапрайм SP	Двухупаковочный	Эмлак 225	20-30	50-70	40-50	50-100	-	-	6
Эмаль Эмакоут 5337	Двухупаковочный	Эмлак 225	-	-	35-45	80-120	15-45	80-150	3
Грунт-эмаль Эмакоут 7320В	Одноупаковочный	Эмлак 221	25	40-60	25-35	60-70	40-60	40-60	-
ООО ТД «ЭКО Покрытия»									
NOXYDE	Одноупаковочный	вода	-	-	22	175	22	100	-
ООО Завод «Краски КВИ.Ль»									
Грунтовка «УниЭпокс PRO ZN»	Двухупаковочный	Разбавитель ЭПР-1PRO	25-30	40-50	60-80	80-100	50-60	80	8
Грунтовка «УниЭпокс PRO M»	Двухупаковочный	Разбавитель ЭПР-1PRO	25-30	40-50	60-80	80-100	60-80	80-120	6
Грунт-эмаль UP-2K PRO	Двухупаковочный	Разбавитель для двухкомпонентных полиуретановых материалов	25-30	40-50	60-80	80-100	60-80	80-100	8
Эмаль UP-2K PRO	Двухупаковочный	Разбавитель для двухкомпонентных полиуретановых материалов	25-30	40-50	50-70	60-70	60-70	60-70	8

5.3 Подготовка и окрашивание металлоконструкций на монтажной площадке

5.3.1 Технологический процесс окрашивания металлоконструкций на монтажной площадке включает проведение следующих операций: подготовка поверхности, восстановление слоев грунтовок, поврежденных в процессе транспортирования, потрубно-разрушающих и монтажных работ; нанесение покрытых лакокрасочных материалов; последняя сушка; выполнение работ по очистке и нанесению всей системы покрытия на детали, не прошедшие окрашивание на заводе-изготовителе.

5.3.2 Работы должны производиться при отсутствии атмосферных осадков, тумана, росы и при температуре воздуха не ниже плюс 5 °С и не выше плюс 30° С.

5.3.3 Подготовка поверхности заключается в удалении загрязнений, ржавчины и поврежденного лакокрасочного покрытия и должна отвечать требованиям пп. 5.2.3 – 5.2.10.

5.3.4 Длительность перерыва между операциями подготовки поверхности и окрашиванием на открытом воздухе не должна превышать 6 ч. Допускается увеличение длительности перерыва до 24 ч, при сохранении качества подготовленной поверхности.

5.3.5 Перед нанесением покрытых лакокрасочных материалов необходима обязательная проверка качества грунтоочных слоев, нанесенных на заводе-изготовителе. При этом дефекты в лакокрасочном покрытии должны быть устранены теми же лакокрасочными материалами, какие использовались для окрашивания металлоконструкций на заводе-изготовителе.

5.3.6 Использование лакокрасочных материалов, их нанесение и сушку следует осуществлять в соответствии с пп. 5.2.14 – 5.2.17.

5.3.7 Ремонтное окрашивание мостов должно производиться в зависимости от состояния покрытия. При этом систему покрытий и технологию их нанесения при ремонте городских и автодорожных мостов следует называть в соответствии с востоящим стандартом, а для железнодорожных мостов – с технологическими указаниями окраски металлических конструкций эксплуатируемых железнодорожных мостов, утвержденными Министерством путей сообщения Российской Федерации 30.04.2007 г. (ЦПИ 6/1).

6 Требования безопасности

6.1 Организацию и выполнение окрасочных работ следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005 и настоящего стандарта.

6.2 Окрасочные работы должны быть безопасными на всех стадиях: подготовки поверхности под окрашивание; нанесение лакокрасочных материалов, включая приготовление рабочих составов; сушка лакокрасочных покрытий.

6.3 Окрасочные цеха, участки и вспомогательные помещения должны соответствовать требованиям [3-5, литература].

6.4 Температура, относительная влажность и скорость движения воздуха в рабочих зонах помещений окрасочных цехов и участков должна быть в пределах, установленных ГОСТ 12.1.005.

6.5 Окрасочные участки и площадки следует располагать в изолированных производственных помещениях. Они должны быть снабжены приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021 и противопожарными средствами в соответствии с ГОСТ 12.3.002 и ГОСТ 12.3.005, а также аварийной вентиляцией, заборной на включение от анализаторов загрязнения воздуха парами вредных веществ.

6.6 Допускается располагать окрасочные участки и площадки в общих производственных помещениях или вне помещений при условии, что эти участки (площадки) входят в технологический поток пожаро- и взрывобезопасных производств.

6.7 Все работы, связанные с хранением, приготовлением и нанесением лакокрасочных материалов, должны производиться в помещениях и нанесением принудительной (местной вытяжной и общей приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в которой вредные вещества не должны превышать установленные допустимые концентрации в соответствии с ГОСТ 12.1.005.

Применение и хранение лакокрасочных материалов должно соответствовать «Общим правилам безопасности во взрывоопасных производствах».

6.8 При подготовке металлических поверхностей к окрашиванию необходимо соблюдать требования безопасности по ГОСТ 9.402.

6.9 Процесс окраски следует вести в соответствии с ГОСТ 12.3.005 и при строгом соблюдении требований нормативных документов.

6.10 Работаящие с лакокрасочными материалами должны быть обеспечены комплектом спецодежды и средствами индивидуальной защиты, которыми необходимо пользоваться в зависимости от характера выполняемых работ, по ГОСТ 12.4.011.

Для защиты органов дыхания от пыли следует применять респираторы «Ленесток» по ГОСТ 12.4.028 или универсального типа РУ-60му по ГОСТ 17269. При окрасочных работах следует применять фильтрующие респираторы РП-67 по ГОСТ 12.4.004. Для защиты кожи рук необходимо использовать резиновые перчатки или применять защитные мази по ГОСТ 12.4.068.

6.11 Все твердые и жидкие отходы, образующиеся после фильтрования, промывки оборудования и коммуникаций в виде загрязнённых растворителей и использованных фильтров, должны быть собраны в специальные цистерны и ёмкости и подвергнуты сжиганию на установках бездымного сжигания или переработаны.

Отходы, образующиеся при нанесении лакокрасочных покрытий, собирают в специальные ёмкости и вывозят в отведённые места по согласованию с органами санитарного и Гостехнадзора.

7. Правила приёмки и методы контроля

7.1 Контроль за производством работ должен осуществляться на всех стадиях технологического процесса. Все окрасочные работы, производимые на заводе-изготовителе, должны быть приняты отделом технического контроля и инспекцией по контролю качества изготовления и монтажа мостовых конструкций.

Приложение А (справочное)

Описание лакокрасочных материалов

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
1	«АКРУС-ЭПОКС»	Двухкомпонентная эпоксиэфирная грунтовка, отверждаемая отвердителем аминного типа	ООО «Литкоррозионные защитные покрытия», 142113, Московская область, Подольский район, дер. Большое Толбино, ул. Промышленная, д. 1, стр. 3, тел.: (495)363-56-69, (903)003-62-15, e-mail: dnaksim@akrus-akz.ru
2	«АКРУС-ЭПОКС С»	Двухкомпонентная грунт-эмаль на эпоксиэфирной основе	
3	«АКРУС-ЭПОЦИНК»	Двухкомпонентная антикоррозионная грунтовка на основе эпоксиэфирных смол	
4	«АКРУС-ПОЛИУР»	Двухкомпонентная эмаль, состоящая из основы – суспензии пигментов и полуретана и отвердителя – алифатического полиизоцианата.	
5	«АКРУС-УРАЛКИД»	Однокомпонентная уретановая грунт-эмаль	
6	NORMAZINC SE	Двухкомпонентная, обогащенный цинком, эпоксиэфирный грунт.	
7	NORMASTIC 405 AL	Двухкомпонентная, пигментированная железной слюдой и алюмином, тостополиэфирная эпоксиэфирная краска с малым содержанием растворителей	ЗАО «АМЕС», 192148, г. Санкт-Петербург, ул. Селова, д.37
8	NORMASTIC 405	Двухкомпонентная, пигментированная железной слюдой, тостополиэфирная эпоксиэфирная краска с малым содержанием растворителей	т. +7(812) 600-49-49, 703-09-15 e-mail: ad@ames.ru
9	NORMADUR 65 HS	Двухкомпонентная, эластичная, быстротвердеющая полиуретановая краска с небольшим содержанием растворителей. Содержит антикоррозионные пигменты.	
10	Sika Permasec-2004 N	Эпоксиэфирная грунтовка с алюминиевым пигментом, с невысокими требованиями к подготовке поверхности.	
11	Sika Permasec-2204 VHS	Эпоксиэфирная грунтовка с шпательной пылью и железной слюдой.	
12	Sika Permasec-2305 Rapid	Эпоксиэфирная быстротвердеющая полиэфирэфирная грунтовка.	ООО «АМБИТ ТРЕЙД» Россия, 121596, Москва, ул. Горбунова, д. 2, стр. 204, оф. А406, тел./факс: (494) 787-74-26
13	Sika Permasec-2311 Rapid	Эпоксиэфирная быстротвердеющая грунтовка с высоким содержанием шпательной пыли.	
14	Sika Permasec-2215 EG VHS	Эпоксиэфирный материал с железной слюдой для промежуточных слоев.	
15	Sika Permasec-2330	Акрил-полиуретановая эмаль с высокой стойкостью к УФ-излучению, стабильностью цвета в течение.	
16	Sika Uniarmor ACE	Эпоксиэфирный антикоррозионный материал с функцией отслаивания терморасширяющегося (всплывающего) типа	
17	BANNON 1500 W QD	Двухкомпонентная, эпоксиэфирная, быстротвердеющая эпокси-фосфатный грунт, содержащий железную слюду	ООО «Литкор ЭКО» 109129, Москва, ул. 8-ая Текстильщиков, д.11, стр.2
18	EPICON ZINC HB-2SH	Двухкомпонентная, цинк-алюминиевая, эпоксиэфирная, быстротвердеющая эмаль	Тел.ф. (499) 272 48 78 info@anticoresoft.ru
19	UNIMARINE HS	Двухкомпонентная акрило-полиуретановая эмаль с высокой глянец- и шестостойкостью	

Применение работ на монтажной площадке осуществляется инспекцией по контролю качества изготовления и монтажа мостовых конструкций.

7.2 При выполнении работ по окраске мостовых металлоконструкций доз 39 контролируются:

- температура окружающего воздуха (среды) и защищаемой конструкции;
- относительная влажность воздуха;
- обесжиренность и чистота сжатого воздуха, применяемого в процессе производства работ.

- степень очистки поверхности, перед нанесением лакокрасочных материалов, подготовленная под окраску должна соответствовать пп. 5.2.1 – 5.2.17;

- соответствие лакокрасочных материалов стандартам, технической документации;
- срок жизнеспособности применяемых материалов, гарантийный срок их хранения;
- число слоев окраски;
- время технологической выдержки наносимых слоев защитного покрытия и время выдержки полного покрытия. Контроль высыхания лакокрасочных покрытий следует вести по ГОСТ 19007.

7.3 Контроль качества лакокрасочного покрытия должен производиться по внешнему виду, толщине и адгезии.

7.4 Контроль качества лакокрасочных покрытий по внешнему виду осуществляется визуально. Внешний вид покрытия должен соответствовать п.3.4.

7.5 Контроль толщины покрытия ведут выборочно при помощи толщиномеров. Методика определения толщины покрытия дана в приложении Г. Толщина покрытия должна соответствовать данным таблицы 2 настоящего Стандарта.

7.6 Адгезию пленки лакокрасочного покрытия следует определять по ГОСТ 15140, ИСО 2409, методом решетчатых надрезов или методом отрыва грибка по ИСО 4624, методом X-образных надрезов по ASTM D3359.

7.7 Контроль качества покрытия допускается проводить по образцу, изготовленному и утвержденному в соответствии с требованиями стандартов или технических условий на изделие по ГОСТ 9.032.

8 Гарантии качества

8.1 Соответствие качества окраски и покрытий металлоконструкций требованиям настоящего стандарта должны гарантировать предприятие-изготовитель мостовых конструкций и строительно-монтажная организация, производящая монтаж.

8.2 В целях обеспечения качества окраски конструкций поставщик и изготовитель несут ответственность за поставляемые лакокрасочные материалы. Для подтверждения срока службы покрытия он обязан не реже одного раза в 3 года проводить ускоренные климатические испытания лакокрасочных материалов в лабораторных условиях по ГОСТ 9.401 для соответствующих условий применения.

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных плоскообразующих веществ	Фирма поставщик
20	Грунт Interzinc 52	Двукомпонентный эпоксидный шпак, наполненный грунт протекторного типа	ООО "Аксио Нобель", 125445, Москва, ул. Сызьманская 24Д, 4-й этаж, комп. 16 Ковер-респа Вашина Меридиан, т.(985)210-10-90, (495)60-28-90, факс (495) 960-29-74 e-mail: info@axionobel.ru; post@axionobel.com
21	Грунт/ промежуточный слой Interseal 200 HS	Двукомпонентный эпоксидный быстротвердеющий грунт (промежуточный слой), наполненный железной слюдой и пигмент-фосфатными пигментами.	Представительство International Protective Coatings по Валавосток: 6900968, Вяз-лавесток, ул. Корона 23, офис 302, т. +7(4232)346909, 348082, факс +7(4232)346791, e-mail: Igor.Latusev@akzonobel.com
22	Финиш Interthane 990SG	Двукомпонентный акрил-полиуретановый финишный слой, высококачественный	Представительство International Protective Coatings по Валавосток: 6900968, Вяз-лавесток, ул. Корона 23, офис 302, т. +7(4232)346909, 348082, факс +7(4232)346791, e-mail: Igor.Latusev@akzonobel.com
23	Финиш Interthane 990SG	Двукомпонентный акрил-полиуретановый финишный слой, с высоким сухим остатком, полужидкий	Представительство International Protective Coatings по Валавосток: 6900968, Вяз-лавесток, ул. Корона 23, офис 302, т. +7(4232)346909, 348082, факс +7(4232)346791, e-mail: Igor.Latusev@akzonobel.com
24	Грунт Interseal 200	Двукомпонентный эпоксидный быстротвердеющий грунт, наполненный железной слюдой и пигмент-фосфатными пигментами.	Представительство International Protective Coatings по Валавосток: 6900968, Вяз-лавесток, ул. Корона 23, офис 302, т. +7(4232)346909, 348082, факс +7(4232)346791, e-mail: Igor.Latusev@akzonobel.com
25	Грунт/финиш Interseal 670HS	Двукомпонентный эпоксидный финишный слой, с высоким сухим остатком, полужидкий	Представительство International Protective Coatings по Валавосток: 6900968, Вяз-лавесток, ул. Корона 23, офис 302, т. +7(4232)346909, 348082, факс +7(4232)346791, e-mail: Igor.Latusev@akzonobel.com
26	Грунт/финиш Interseal 1052	Двукомпонентный эпоксидный быстротвердеющий грунт-финиш.	Представительство International Protective Coatings по Валавосток: 6900968, Вяз-лавесток, ул. Корона 23, офис 302, т. +7(4232)346909, 348082, факс +7(4232)346791, e-mail: Igor.Latusev@akzonobel.com
27	Intergard 475 HS	Двукомпонентный эпоксидный быстротвердеющий промежуточный слой, наполненный железной слюдой	Представительство International Protective Coatings по Валавосток: 6900968, Вяз-лавесток, ул. Корона 23, офис 302, т. +7(4232)346909, 348082, факс +7(4232)346791, e-mail: Igor.Latusev@akzonobel.com
28	Erosid 2000 (LT, SL)	Двукомпонентное толстослойное эпоксидное покрытие, покрытие с полужидкой консистенцией.	WILCKENS Farben GmbH, GERMANIA тел. +49 4124 606 0 факс +49 4124 1537 Представительство в СПб 196105, Санкт-Петербург Д.Проект Юрия Гагарина, д.1, офис 514 т/ф (812)387 89 84 wilckens.spb@mail.ru
29	Wilkor BTD (DB)	Двукомпонентное полиуретановое покрытие с высоким глянцем и стойкостью к атмосферному воздействию в химикатах.	Представительство в г. Калининград ООО ТДЗ «АУСТА» ул. Деряковского 71а т.(4012)750-605 т/ф(4012) 733-640
30	Wilkoalk primer HB	Двукомпонентная грунтовка с высоким содержанием латексной пыли для временной защиты металлоконструкций, так и грунтово-эмальное покрытие.	Представительство в г. Калининград ООО ТДЗ «АУСТА» ул. Деряковского 71а т.(4012)750-605 т/ф(4012) 733-640
31	Wilcorox MP DB (EG)	Двукомпонентное толстослойное эпоксидное покрытие.	ООО «БелНова» 190020, г. Санкт-Петербург, ул. Бумажная, д.3, лит.А, пом.7Н т.(812) 347-74-37 факс. (812) 747-29-65, E-mail: belnova.spb@yandex.ru
32	Wilcorox von Zink EPP	Не содержащая цинка быстротвердеющая промежуточная грунтовка на основе эпоксидной смолы.	ООО «БелНова» 190020, г. Санкт-Петербург, ул. Бумажная, д.3, лит.А, пом.7Н т.(812) 347-74-37 факс. (812) 747-29-65, E-mail: belnova.spb@yandex.ru
33	Erosid HBS (SI)	Двукомпонентное антикоррозионное покрытие на основе эпоксидных смол.	ООО «БелНова» 190020, г. Санкт-Петербург, ул. Бумажная, д.3, лит.А, пом.7Н т.(812) 347-74-37 факс. (812) 747-29-65, E-mail: belnova.spb@yandex.ru
34	Wilcor BTD	Быстротвердеющая винил-акриловое покрытие, устойчивое к атмосферному воздействию, воде и химикатам.	ООО «БелНова» 190020, г. Санкт-Петербург, ул. Бумажная, д.3, лит.А, пом.7Н т.(812) 347-74-37 факс. (812) 747-29-65, E-mail: belnova.spb@yandex.ru
35	Zinc Rich Epoxy Primer	Двукомпонентный цинк-акриловый эпоксидный грунт	ООО «БелНова» 190020, г. Санкт-Петербург, ул. Бумажная, д.3, лит.А, пом.7Н т.(812) 347-74-37 факс. (812) 747-29-65, E-mail: belnova.spb@yandex.ru
36	Selecte Grey	Двукомпонентное эпоксидное толстослойное покрытие, абразивно- и химически стойкое	ООО «БелНова» 190020, г. Санкт-Петербург, ул. Бумажная, д.3, лит.А, пом.7Н т.(812) 347-74-37 факс. (812) 747-29-65, E-mail: belnova.spb@yandex.ru
37	Selecte AL	Двукомпонентное эпоксидное толстослойное покрытие с высоким сухим остатком	ООО «БелНова» 190020, г. Санкт-Петербург, ул. Бумажная, д.3, лит.А, пом.7Н т.(812) 347-74-37 факс. (812) 747-29-65, E-mail: belnova.spb@yandex.ru
38	Tamaglass Super	Покрытия двухкомпонентная полиуретановая декоративная эмаль. Волокнистая, стойкая к агрессивным средам.	ООО «БелНова» 190020, г. Санкт-Петербург, ул. Бумажная, д.3, лит.А, пом.7Н т.(812) 347-74-37 факс. (812) 747-29-65, E-mail: belnova.spb@yandex.ru
39	Грунтовка ЦИНТОС (ТУ 2312-004-12288779-99)	Антикоррозионная протекторная двухкомпонентная на основе эпоксидноакрилового связующего с лобковой высокодисперсного цинкового порошка. Содержит металлургического цинка в сухом весе до 91 %	ЗАО НИХ ВМП 620016, г. Екатеринбург, ул. Амулсская, 105 т/ф (343) 267-94-82 (343) 267-94-31, (343) 266-08-91
40	Грунтовка ЦИНТОАН (ТУ 2312-017-12288779-2003)	Антикоррозионный однокомпонентный полиуретановый материал, содержащий высокодисперсный цинковый порошок	ЗАО НИХ ВМП 620016, г. Екатеринбург, ул. Амулсская, 105 т/ф (343) 267-94-82 (343) 266-08-91

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных плоскообразующих веществ	Фирма поставщик
41	Покрытия или промежуточный слой - эмаль ПОЛИТОН-УР (ТУ 2312-029-12288779-2002)	Однокомпонентная эмаль, представляющая собой суспензию пигментов и наполнителей в полиуретановом лаке	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
42	Эмаль ПОЛИТОН-УР (УФ) (ТУ 2312-033-12288779-2002)	Покрытия двухкомпонентной материала, состоящий из основы - суспензии пигментов и наполнителей в растворе модифицированной акриловой смолы и инициатора отвердителя. Покрытие светостойкое и устойчивое к УФ-излучению	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
43	ЦИНЭП (ТУ 2312-022-12288779-2000)	Двукомпонентная эпоксидная цинк-алюминиевая композиция. Содержит цинк в сухом порошке - не менее 80 %	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
44	АЛЮМОТАН (ТУ 2312-018-12288779-99)	Однокомпонентная полиуретановая композиция. Отверждается влажной пленкой. Содержит алюминийсодержащую добавку.	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
45	ВИНИКОР-061 (ТУ 2312-001-54359536-2011)	Двукомпонентная винил-эпоксидная грунтовка, отверждаемая влажной пленкой. Содержит ингибитор коррозии	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
46	ВИНИКОР-62 (ТУ 2312-001-54359536-2011)	Двукомпонентная винил-эпоксидная эмаль. Колеруется в любой цвет по каталогу RAL	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
47	ИЗОЭП-мао (ТУ 2312-050-12288779-2005)	Двукомпонентная эпоксидная эмаль. Содержит железную слюду	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
48	ИЗОЭП-пример (ТУ 2312-067-12288779-2008)	Двукомпонентная эпоксидная грунтовка содержит модифицированный фосфат цинка	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
49	ИЗОЭП-мастик (ТУ 2312-065-12288779-2007)	Двукомпонентная толстослойная эпоксидная грунт-эмаль.	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
50	Грунт-эмаль ВИННИКОР (ТУ 2312-001-54359536-2011)	Двукомпонентная акрилово-эпоксидная грунт-эмаль. Колеруется в любой цвет по каталогу RAL	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
51	WG-Феррогальванок	Однокомпонентная полиуретановая антикоррозионная грунтовка, обогащенная цинком и железной оксидной слюдой, на основе растворителя, отверждаемая влажной пленкой.	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
52	WG-Велорекс	Однокомпонентная полиуретановая ультратонкая грунтовка, обогащенная железной оксидной слюдой, на основе растворителя, отверждаемая влажной пленкой.	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
53	WG-Сулаквер	Однокомпонентная полиуретановая финишная эмаль, стойкая к УФ-излучению, на основе растворителя, отверждаемая влажной пленкой.	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
54	WG-Сулаквер AG	Однокомпонентная полиуретановая финишная эмаль, стойкая к УФ-излучению, на основе растворителя, отверждаемая влажной пленкой. Обладает адгезионными свойствами.	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
55	WG-Велрайбер	Однокомпонентная грунтовка на основе модифицированного акрилового связующего с комплексом антикоррозионных наполнителей	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com
56	WG-Юниверсал	Однокомпонентная грунт-эмаль на основе модифицированного акрилового связующего с комплексом антикоррозионных наполнителей.	ООО «Велегард» РФ, Калужская обл. 249037, г. Обнинск, ул. Шацкого 14, оф. 103 Тел/факс (48439) 6 86 24 office@velgard.com

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
79	Промол AP 259 SC	Двукомпонентное полуретановое финишное (грунтовочное) покрытие с фосфатом цинка с высокой стойкостью к УФ-излучению.	
80	Доролокс Праймер 55 ТУ 2312-005С 11253649-2013	Циклоалюполимерный двухкомпонентный эпоксиэфирный грунт. Содержит мелкодисперсного шпакля – не менее 92% по массе в сухой пленке.	
81	Доролокс ДТМ 70 ТУ 2312-006С 11253649-2013	Двукомпонентное эпоксиэфирное колеруемое грунтовочное (промежуточное/финишное) покрытие с фосфатом цинка.	
82	Изоур Финиш 80 ТУ 2313-038С 11253649-2013	Двукомпонентное полуретановое финишное покрытие с высокой стойкостью к УФ-излучению.	
<p>Ресторитер, Procore Universal Primer – универсальный разбавитель для материалов Procore PU Primer, Procore PU 167 Primer, Promica PU Barrier, Procol AP 259 SC, Ресторитер, V-02 – универсальный разбавитель для материалов Доролокс Праймер 55, Доролокс ДТМ 70, Изоур Финиш 80.</p>			
83	Ноксайд (NOXYDE®)	Водорастворимое эластичное (200%) покрытие на основе акрило-стироловых полимеров предназначено для долговременной защиты металлических конструкций. Грунт и финишное покрытие.	ООО "Краспром", СПб, ул. Марата, д. 47-49, лит. А, пом. 11Н, www.krasprom.spb.ru, тел. +7 812 645 2522, +7 921 932 5591, sterlyurp@mail.ru
84	Ноксайд Петривет (NOXYDEFEREGARU ST)	Глянцевое покрытие на основе растворителей, эластичное (200%), самоклеющее - акрило-стироловое полимер, предназначено для долговременной защиты металлических конструкций. Возможно нанесение при высокой влажности и при отрицательных температурах до - 5°C. Грунт и финишное покрытие.	АО «Кронос СПб» 197183, г. Санкт-Петербург, ул. Полтава Сабуровских, д.42, Тел.факс: 430-21-00, 430-19-00, 430-11-90 e-mail: info@ikz-kronos.ru
85	Грунтовка «Эпоксрон»	Двукомпонентная эпоксиэфирная грунтовка на оксидной основе.	ЗАО «Финансовая компания «Кристалл» 620062 г. Екатеринбург, пр. Ленина 1012-407
86	Эмаль «Бронкс-Декор»	Двукомпонентная акрило-уретановая эмаль	ЗАО «КорпЗамитан» 117218, Москва, ул. Большая Черемушкинская, д.21 Тел. факс: (495) 780-66-09 e-mail: info@korpzabita.ru
87	Лак «Кросс-Декор»	Двукомпонентный акрило-уретановый лак	
88	CUMIXAN Protective Zinc	Быстронасыщающая, олео-улаталочная, колоризованная, пигментированная грунтовка-краска	
89	CUMIXAN Color UV	Двукомпонентная, пигментная грунтовка-краска глянцевая грунтовка-эмаль	
90	Грунт-эмаль СБЗ-111 «УНИПОЛ» марка АМ	Однокомпонентная атмосферостойкая быстронасыщающая силико-акриловая грунтовка-эмаль естественной сушки	
91	Циклоалюполимерный протекторный грунт СБЗ-111 «УНИПОЛ» марка АЦ	Однокомпонентный быстронасыщающий протекторный грунт естественной сушки на каучуко-смоляной основе с высоким содержанием высокодисперсного шпакля	
92	Грунт-эмаль СБЗ-111 «УНИПОЛ» марка В-СЗ	Двукомпонентная атмосферостойкая грунтовка-эмаль естественной сушки на силико-эпоксиэфирной основе	

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
57	WG-1 Ф 021 ТУ 2312-013-82867194-2013	Однокомпонентная грунтовка на основе модифицированного алкидного связующего с комплексом антикоррозионных ингибиторов	ООО "Гамма Индустриальные Краски", 195248, СПб, ул. Бокситогорская, д.9, лит.К galma.com.ru@galkonka.com тел. +7 (812) 222-30-45, Отдел продаж: ООО «Гамма» СПб, Уткин пр.15, лит.Н тел./факс (812) 327-06-57, тел. (812) 327-06-56, 380-03-99
58	Грунтовка «Эпилак-027» ТУ 2312-101-98605321-2009	Двукомпонентный эпоксиэфирный шпакля с отвердителем полиамидного типа	
59	Грунтовка «Эпилак» - 046» ТУ 2312-055-98605321-2007	Двукомпонентный материал на основе эпоксиэфирной смолы	
60	Эмаль «Гамма УР-11» марка А,Б,С ТУ 2312-026-98605321-2007	Двукомпонентный состав из основы: сукциновая пентагидрат и наполнителей в порошке и отвердителя - полиизоцианата	
61	Масскорроу Zinc	Двукомпонентный грунт на основе эпоксиэфирных и полиамидных смол	ООО «Индустриальные покрытия» 187026, Ленинградская обл., Тосненский район, г. Никольское, Ульяновское ш., д. 5Н, за 1, лит. Н-1
62	Масскорроу 1264	Двукомпонентная эпоксиэфирная грунтовка-эмаль с низким содержанием растворителей	ООО «НПО «Искра» 195248, Санкт-Петербург г., Бокситогорская ул. д.9, литер Ж
63	Масскорроу 14	Двукомпонентная полуретановая эмаль с повышенным содержанием сухого остатка	
64	Антикор Грунт	Однокомпонентный грунт на основе акрилового пленкообразователя, содержащий противокоррозионные пигменты	
65	Антикор Эмаль	Однокомпонентная эмаль на основе акрилового полимера	
66	Barrier 80	цинксодержащий двухкомпонентный эпоксиэфирный грунт	Общество с ограниченной ответственностью «Ибгун Цыбино» Юридический адрес: Россия, 187021, Ленинградская область, Тосненский район, деревня Федоровское, улица Шоссейная, дом 2-А Фактический адрес: Россия, 196128, Санкт-Петербург, Воровская ул, д. 23, корпус 2, лит. А, помещение 53Н Тел. (812) 640-00-80 Факс (812) 640-00-81 e-mail: gasia.teserbin@ibgunt.com www.ibgunt.ru
67	Barrier ZEP	цинксодержащий двухкомпонентный эпоксиэфирный грунт	
68	Penguard Express ZP	цинксодержащий двухкомпонентный эпоксиэфирный грунт	
69	Jotamastic 80 AI	эпоксиэфирное покрытие серии MASTIC	
70	Penguard Express	двукомпонентный эпоксиэфирный грунт	
71	Penguard Express MIO	двукомпонентный эпоксиэфирный грунт, содержащий железную слюду	
72	Penguard Universal	двукомпонентный эпоксиэфирный грунт	
73	Hardtop XP	двукомпонентное полуретановое финишное покрытие с высокой стойкостью к УФ-излучению.	
74	Hardtop Flexi	двукомпонентное полуретановое финишное покрытие с высокой стойкостью к УФ-излучению.	
75	Hardtop Optima	двукомпонентное полиизоцианатное покрытие	
76	Prozinc PU Primer	Циклоалюполимерный однокомпонентный влагостойкий полуретановый грунт. Содержит мелкодисперсного шпакля не менее 92% по массе в сухой пленке.	ООО «КРАСКОМ» 115114, г. Москва, Дербовская лаборатория, д.11, корпус А, сектор 2, офис 14, тел. (495) 913-67-77
77	Procore PU 167 Primer	Циклоалюполимерный полуретановый грунт барьерного типа.	
78	Promica PU Barrier	Однокомпонентное влагостойкое полуретановое покрытие барьерного типа со связующим оксидом железа.	

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Наименование лакокрасочных материалов	Фирма поставщик
108	Армокоат 01	Однокомпонентный, быстротвердеющий полиакрилатный лакокрасочный материал. Нанесение, окрашивание и транспортировка до минус 30°C. Не требует шлифования поверхности при нанесении следующих слоев	Армокоат 01	АО «Морозовский Химический Завод», 198216, г. Санкт-Петербург, Проспект Народного Ополчения, д.10, лит.А, пом.22Н, +7(812)320-94-53
109	Армокоат F100	Однокомпонентный, быстро-отвердеющий полиакрилатный лакокрасочный материал. Нанесение, окрашивание и транспортировка до минус 30°C. Не требует шлифования поверхности при нанесении следующих слоев. Не требует дополнительной защиты от ультрафиолета.	Армокоат F100	АО «Морозовский Химический Завод», 198216, г. Санкт-Петербург, Проспект Народного Ополчения, д.10, лит.А, пом.22Н, +7(812)320-94-53
110	Армокоат S70	Однокомпонентный, быстроотвердеющий полиакрилатный лакокрасочный материал. Нанесение, окрашивание и транспортировка до минус 30°C. Не требует шлифования поверхности при нанесении следующих слоев. Не требует дополнительной защиты от ультрафиолета.	Армокоат S70	АО «Морозовский Химический Завод», 198216, г. Санкт-Петербург, Проспект Народного Ополчения, д.10, лит.А, пом.22Н, +7(812)320-94-53
111	ТРИКОР ЦИНК 1700	Двухкомпонентный эпоксидный грунт с высокодисперсным порошковым цинком.	ТРИКОР ЦИНК 1700	ООО «О3-Коруплен» 121151, г. Москва, ул. Рясинского, д.4 т. (495) 786-89-41 ф. (495) 786-89-36
112	ТРИКОР МАСТИК 4500	Двухкомпонентный высокоструктурированный эпоксидный материал, отверждаемый полиамидным аддуктом.	ТРИКОР МАСТИК 4500	ООО «О3-Коруплен» 121151, г. Москва, ул. Рясинского, д.4 т. (495) 786-89-41 ф. (495) 786-89-36
113	ТРИКОР ФИНИШ 5500	Двухкомпонентная полууглеводородная акрилатная эмаль с отличной стойкостью к УФ-излучению.	ТРИКОР ФИНИШ 5500	ООО «О3-Коруплен» 121151, г. Москва, ул. Рясинского, д.4 т. (495) 786-89-41 ф. (495) 786-89-36
114	ТРИОФЛЕЙМ АК 7700	Однокомпонентная отверждаемая акрилатная эмаль на основе стирол-акриловых смол и органического растворителя.	ТРИОФЛЕЙМ АК 7700	ООО «О3-Коруплен» 121151, г. Москва, ул. Рясинского, д.4 т. (495) 786-89-41 ф. (495) 786-89-36
115	HEMPADUR ZINC 17360	Двухкомпонентный эпоксидный грунт с высоким содержанием цинка. Твердый, износостойкий, атмосферостойкий материал.	HEMPADUR ZINC 17360	См. ООО «Сталмед-РВ, Лакокрасочная продукция»
116	HEMPADUR FAST DRY 15560	Двухкомпонентный быстротвердеющий эпоксидный грунт, содержащий железную слюду и фосфат цинка.	HEMPADUR FAST DRY 15560	См. ООО «Сталмед-РВ, Лакокрасочная продукция»
117	Антикоррозионная полууглеводородная грунтовка STELPANT-PU-ZINC	Однокомпонентная отверждаемая алкоидная воднодисперсионная грунтовка, содержащая пигменты, наполнители и целевые добавки в растворе синтетических смол.	Антикоррозионная грунтовка STELPANT-PU-ZINC	ООО «ПРИМАТЕК» 188300, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, г. Гатчина, промышленный квартал 3, площадка 1, корпус 1, помещения 3-Н Тел.(81371)22-647,95-281,20-040, факс (81371)21-127 и primatex@primatex.ru
118	Primapox LG Microzinc	Двухкомпонентный эпоксидный дисперсионный грунтующий материал, содержащий фосфат цинка	Primapox LG Microzinc	ООО «ПРИМАТЕК» 188300, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, г. Гатчина, промышленный квартал 3, площадка 1, корпус 1, помещения 3-Н Тел.(81371)22-647,95-281,20-040, факс (81371)21-127 и primatex@primatex.ru
119	Primapox Metalcoat MRS	Двухкомпонентные эпоксидные покрытия, содержащие фосфат цинка	Primapox Metalcoat MRS	ООО «ПРИМАТЕК» 188300, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, г. Гатчина, промышленный квартал 3, площадка 1, корпус 1, помещения 3-Н Тел.(81371)22-647,95-281,20-040, факс (81371)21-127 и primatex@primatex.ru
120	Primapox ST - LT	Двухкомпонентные эпоксидные покрытия с высоким сухим остатком, толерантные к подготовке поверхности	Primapox ST - LT	ООО «ПРИМАТЕК» 188300, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, г. Гатчина, промышленный квартал 3, площадка 1, корпус 1, помещения 3-Н Тел.(81371)22-647,95-281,20-040, факс (81371)21-127 и primatex@primatex.ru
121	Primapox Rapid Primer	Двухкомпонентные эпоксидные покрытия, содержащие фосфат цинка	Primapox Rapid Primer	ООО «ПРИМАТЕК» 188300, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, г. Гатчина, промышленный квартал 3, площадка 1, корпус 1, помещения 3-Н Тел.(81371)22-647,95-281,20-040, факс (81371)21-127 и primatex@primatex.ru
122	Primatop Top 40	Двухкомпонентные быстротвердеющие полууглеводородные покрытия с высоким сухим остатком	Primatop Top 40	ООО «ПРИМАТЕК» 188300, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, г. Гатчина, промышленный квартал 3, площадка 1, корпус 1, помещения 3-Н Тел.(81371)22-647,95-281,20-040, факс (81371)21-127 и primatex@primatex.ru
123	Primatop Top 55	Двухкомпонентные полууглеводородные покрытия с высоким сухим остатком и стабильностью цвета	Primatop Top 55	ООО «ПРИМАТЕК» 188300, Ленинградская обл., Гатчинский р-н, г. Гатчина, промышленный квартал 3, площадка 1, корпус 1, помещения 3-Н Тел.(81371)22-647,95-281,20-040, факс (81371)21-127 и primatex@primatex.ru

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
93	Грунт-эмаль НОВАКС® 14239	Однокомпонентное быстротвердеющее тиксотропное защитное покрытие, состоящее из суспензии пигментов, наполнителей и целевых добавок в растворе синтетических смол	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
94	Грунтовка НОВАКС® 02284 ВС	Двухкомпонентная эпоксидная быстротвердеющая грунтовка, состоящая из суспензии пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы и летучих органических растворителей	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
95	Грунтовка НОВАКС® 02227 Цинк	Двухкомпонентная эпоксидная цинксодержащая грунтовка, состоящая из суспензии цинковых пигментов с целевыми добавками и в растворе эпоксидной смолы	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
96	Эмаль НОВАКС® 13524	Двухкомпонентное полууглеводородное финишное покрытие с высокой устойчивостью к УФ-излучению	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
97	Антикоррозионная грунт-эмаль композиция ГРЭМИРУСТ® ВС	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль композиция, состоящая из суспензии пигментов, наполнителей, целевых добавок в растворе синтетических смол	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
98	Грунтовка НОВАКС® 03173 Цинк	Однокомпонентный отверждаемый алкойд воднодисперсионный материал, состоящий из суспензии пигментов и шпикового порошка в растворе полиолононатов с целевыми добавками в смеси органических растворителей	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
99	Грунт-эмаль НОВАКС® 11201	Однокомпонентное алкид-уретановое самоотверждаемое покрытие, представляющее собой суспензию пигментов и наполнителей с целевыми добавками в растворе синтетической смолы.	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
100	Грунт-эмаль НОВАКС® 13502	Двухкомпонентная полууглеводородная грунт-эмаль с высокой устойчивостью к УФ-излучению, представляет собой суспензию пигментов, наполнителей и целевых добавок в растворе синтетической смолы и органических растворителей.	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
101	Грунтовка НОВАКС® 03442	Двухкомпонентная грунтовка представляет суспензия пигментов в растворе полиэфиркарбонатной смолы	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
102	Эмаль НОВАКС® 13341	Однокомпонентная, отверждаемая влагой воздуха полууглеводородная эмаль, обладает высокой устойчивостью к УФ-излучению	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
103	Грунт-эмаль НОВАКС® 13340	Однокомпонентная, отверждаемая влагой воздуха полууглеводородная грунт-эмаль, обладает высокой устойчивостью к УФ-излучению	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
104	Грунтовка НОВАКС® 03339 ВД-АК-1503 (+У-про-1503а)	Однокомпонентная отверждаемая влагой воздуха полууглеводородная грунтовка	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
105	ТУ 2316-003-56869885-2005 ВД-АК-1505М (+У-про-1505М)	Водные дисперсии сополимеров акриловых кислот	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
106	ТУ 2316-006-56869885-2005 ВД-АК-1501 (+У-про-1501а)	Водные дисперсии сополимеров акриловых кислот	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89
107	ТУ 2316-008-	Водные дисперсии сополимеров акриловых кислот	ООО «Литом-БИС» Пес. Первомайский, Московской обл. Коломенского р-на. тел./факс: 496* 617-39-87, 496*612-94-97, 499*707-77-89

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
124	Грунтовка «Балокс» ИК-021 антикоррозийная	Пленкообразующая композиция на виднокумароновой смоле, быстротвердеющая, рабочий диапазон температур от -35С до +60С, влажность до 95%, не требует тщательной подготовки поверхности	ООО «НИК ПРАГМА» 659500, Алтайский край, г. Бийск, промзона, территория ОАО «Полюскон», заводуправление, тел. (3854) 306721 (ф), 306718, 306712 www.PragmaAB.ru, E-mail: Pragma2008@Mail.ru
125	Эмаль «Балокс» ХВ-124	Основы – полиэпихлоридная и винилкумароновая смолы. Быстротвердеющая, атмосферостойкое финишное покрытие	
126	Эмаль «Балокс» ХВ-785	Основы – полиэпихлоридная и винилкумароновая смолы	
127	Грунт-шпателька БИЭМ ЭП-0010	Основы – эпоксида смолы. Двухкомпонентное покрытие. Может применяться как шпателька, грунтовка и в качестве финишного покрытия	
128	Эмаль эпоксида «БИЭМ» ЭЭП-43	Основы – эпоксида смолы. Двухкомпонентное финишное покрытие, не содержит растворителей	
129	Эмаль «БИЭМ» ЭП-74	Основы – эпоксида смолы. Двухкомпонентное финишное покрытие	
130	Грунтовка Эпоксиконт Цинк (ТУ 2312-040-94691231-2009)	Двухкомпонентная цинкфосфатная протекторная грунтовка на эпоксида основе	ООО «Завод ВЛМ «Плазмент» 195248, г. Санкт-Петербург, Ириновский пр., д.11, лит. У, т/ф (812) 703-40-61, (812)703-40-51
131	Грунтовка Эпоксиконт-064 (ТУ 2312-003-94691231-2007)	Двухкомпонентная грунтовка на эпоксида основе содержит фосфат цинка	
132	Эмаль Урейбит (ТУ 2312-007-94691231-2007)	Двухкомпонентная финишная полугрунтовочная эмаль с высокой устойчивостью к УФ-излучению	
133	Грунт-эмаль Урейбит	Двухкомпонентная полугрунтовочная грунт-эмаль Цинкфосфатная, отверждаемый полиамидным аддуктом эпоксида грунт с высоким содержанием сухого остатка	ООО «ППГ Индастри» Россия 117587 г. Москва Выршачское шоссе, д. 118, к. 1 Тел.: +7 495 2133107
134	SIGMAZINC 109HS	Цинкфосфатное эпоксида грунтово/промежуточное покрытие с высоким содержанием сухого остатка	
135	SIGMAFAST 278	Полугляцевое финишное покрытие на основе алифатического эпоксидного полиуретана	
136	SIGMADUR 520	Однокомпонентная на сополимере винилхлорида	ОАО «Русские краски» 150002, г. Ярославль, ул.Б.Федоровская, 96 Тел.: 8 (4852) 49 26 32 Факс: 8 (4852) 45 07 20 ООО «НПО РОКОР» Россия, 117342, Москва, ав/в 13 Обручева ул., д. 40, стр. 4 +7 (495) 961-00-47, тел./факс (495) 330-15-10, 334-97-82, тел. (495) 971- 07-64, 979-54-19, 979-5425 oscor@oscor.ru www.rocor.ru
137	Грунт-эмаль Prodecor 1204	Однокомпонентная на сополимере винилхлорида	
138	Грунтовка МЕТАКОР-017 серия Эмаль РОКОР-5095 белая и серая	Грунтовка эпоксида водоразбавляемая	
139		Эмаль эпоксида водоразбавляемая для противокоррозионных покрытий	

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
140	Грунтовка УР-0446 «Урстан-Антикор» (ТУ 2312-017-54743950-2005)	Однокомпонентная полу-уретановой шинкодержательный материал с дообавкой алюминиевой пасты, отверждаемый влажной влагой воздуха	ООО «Резошвет» 111123, Москва, Электролитный процесс д. 8а офис 19 Тел./факс (495) 644-17-95
141	Эмаль УР-1529 «Урстан-Антикор» (ТУ 2312-018-54743950-2008)	Однокомпонентная полу-уретановой материал, содержащий алюминиевую пасту и железную слюду, отверждаемый влажной влагой воздуха. Применяется в качестве грунтовошпательного, промежуточного и покровного слоев в системах антикоррозионной защиты	
142	Эмаль АК-1530 «Резошвет» (ТУ 2312-010-54743950-2005)	Двухкомпонентная эмаль на полуретановой основе с целлюлозными добавками. Применяется в качестве покровного слоя в системах антикоррозионной защиты при логистическом УФ-излучении.	
143	Грунтовка АК-0445 «Резошвет» (ТУ 2312-011-54743950-2005)	Двухкомпонентная акрил-уретановой шинкодержательный материал с функциональными добавками.	
144	Грунт ВЛ-023 фосфатированная ГОСТ 12707-77	Суспензия цинкового кроша, теллического углерода и талька в растворе поливинилбутираля и изотопала в смеси этилового и бутилового спиртов и алкоша защитно-зеленого цвета	ООО «СитГЭК», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Матвеевская, д. 51, лит. Ж, офис 232, тел. (812) 320-00-53
145	Краска силиконовая «СитГЭК» ТУ 2312-002-56215126-2002	Кремнийорганические смолы на основе конденсированных силосилоновых смол в толуоле. Однокомпонентные материалы. Обладают высокой адгезией, термо-, электро-, химической стойкостью. Можно наносить при температуре до -40°С	
146	СИЯН МоноФерро	Однокомпонентный ароматический полуретановый ЛКМ с МИО-слоевой	ООО «СИЯН» Рубин, Канала 150032, г. Ярославль, Костромское шоссе 218, т. (4852) 46 72 63, 48 77 55 т/ф 46 62 09, 46 63 73 sektar@siyan.ru
147	СИЯН МИО 390	Однокомпонентный ароматический полуретановый ЛКМ, шиклополиэфирный, с аэрозольной и МИО-слоевой	
148	СИЯН МЕ III	Однокомпонентный ароматический полуретановый ЛКМ, полиамидный	
149	СИЯН НВ	Однокомпонентный алифатический полуретановый ЛКМ	
150	Грунт-эмаль «Снеж-Про 116МУ» быстротвердеющая	Однокомпонентная алифатико-модифицированная быстротвердеющая грунт-эмаль	ООО «Завод лакокрасочных материалов «Снежинка» (ООО «ЗЛК»), 620036, Свердловская обл., г. Екатеринбург, пл.г. Широкая речка, ул. Суходольская, 197, тел. (343)382-04-07, 382-04-17
151	Грунт-эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	Двухкомпонентная полуретановая грунт-эмаль	
152	Грунтовка «СК-ПРОТЕКТ»	Двухкомпонентная полуретановая грунтовка	
153	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	Двухкомпонентная полуретановая эмаль	

№/п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
170	ГарборухуZink	Двухкомпонентный грунт на основе эпоксида и полиамидных смол	ООО «НПФ «СОВРЕМЕННЫЕ ПОКРЫТИЯ» 192012, СПб, пр. Обуховской Обороны, д. 112, к.2, лит 3, оф. 702 Т: (812) 612 23 79, 911 101 85 10
171	Гарборуху02	Двухкомпонентная эпоксида грунтов-эмаль с высоким содержанием растворителей	
172	Гарборух	Двухкомпонентная полуретановая эмаль с повышенным содержанием сухого остатка	
173	PRIM KONTRACOR Primer FD ТУ 2312-029-53945212-2010	Однокомпонентная грунто-эма с высоким содержанием антикоррозионных пигментов на основе уралит-ной смолы.	
174	PRIM KONTRACOR Coat FD ТУ 2312-030-53945212-2010	Однокомпонентная эмаль на основе уралитной смолы для финишного покрытия пил с высокой устойчивостью к УФ-излучению	
175	PRIM KONTRACOR Multicoat FD ТУ 2312-040-53945212-2011	Однокомпонентная грунтов-эмаль на основе уралит-ной смолы с антикоррозийными пигментами с высокой устойчивостью к УФ-излучению	
176	PRIM ПРОМКОР различных марок ТУ 2312-048-53945212-2012	Толстослойное, тиксотропное антикоррозионное покрытие (грунт-эмаль) на основе эпоксидной смолы модифицированной каучуками разной природы с ингибиторами коррозии, антикоррозионными пигментами и функциональными добавками	ООО «Производственная Компания «Техромигител» 141364, Московская обл., Сергиево-Посадский р-н, пр. Строительский, производственная зона, д.65, стр.1 Т/ф (495) 223-39-91
177	PRIM ПЛАТИНА Праймер ТУ 2312-017-53945212-2007	Двухкомпонентная грунто-эма на основе модифицированной эпоксидной смолы с ингибиторами коррозии и высоким содержанием антикоррозионных пигментов	
178	PRIM ПЛАТИНА различных марок ТУ 2312-017-53945212-2007	Двухкомпонентный толст-слоистый защитный химстойкий покрывной материал (грунт-эмаль), после смешения компонентов тиксотропный на основе эпоксидной смолы, модифицированной каучуками разной природы с ингибиторами коррозии, антикоррозионными пигментами и целевыми добавками.	
179	PRIM PLATINA Primer ZR ТУ 2312-054-53945212-2014	Двухкомпонентная эпокси-ная грунтовка с высоким содержанием цинковой пыли	
180	PRIM URETAN Coat PN ТУ 2312-044-53945212-2012	Двухкомпонентное полу-ретановое финишное покрытие с высокой устойчивостью к УФ-излучению.	
181	PRIM URETAN Multicoat PN ТУ 2312-042-53945212-2012	Двухкомпонентная полу-ретановая грунтов-эмаль с антикоррозионными пигментами и высокой стойкостью к УФ-излучению	

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
154	Эмаль «Экоплат (ТУ 2312-008-49248846-2008)	Однокомпонентный дисперсионный материал на основе модифицированного хремидиорганического лака	ЗАО «НПП «Спектр» 429950, Чувашская Республика, г.Новочебоксарск, ул. Промышленная, 75 М Т/ф (8352) 74-05-12, 74-05-34, 74-05-65
155	Эмаль «Церта» (ТУ 2312-001-49248846-2000)	Однокомпонентная эмаль, представляющая собой суспензию пигментов и наполнителей в хремидиорганических лаках с введением целевых добавок	ЗАО «НПП «Спектр» РФ, 117648, г. Москва, Северное Чертаново, д.4, корп. 408Б Тел. (495) 319-90-27, Факс (495) 319-90-45 www.spectro.com spectro@mail.ru
156	Грунтовка ЭП-0444 «Ветокор-103»	Эпоксида смолы	
157	Эмаль ЭП-1527 «Ветокор-102»	Эпоксида смолы	
158	Эмаль ЭП-1532 «Ветокор-202»	Эпоксида смолы	
159	Эмаль «Ветокор-112»	Эпоксида смолы	
160	Stelpant-PU-Zinc	Однокомпонентный отверждаемый влагой воздуха полуретановый материал, содержащий цинковую пыль. Содержание цинка в сухой пленке покрытия 93%	
161	Stelpant-PU-Oxid	Однокомпонентный отверждаемый влагой воздуха полуретановый материал, содержащий окиси железа	
162	Stelpant-PU-Mica HS	Однокомпонентный отверждаемый влагой воздуха полуретановый материал, содержащий железную scales. Высокоустойчивое промежуточное покрытие	
163	Stelpant-PU-Mica UV	Однокомпонентный отверждаемый влагой воздуха полуретановый материал. Финишное покрытие, с высокой износостойкостью и УФ-излучению	ООО «Ступинейн-РУ, Лакокрасочная продукция» 121069, пер., 15, офис 2, Москва, Мерзляковский
164	Stelpant-2K-PU-Mica UV	Двухкомпонентный полуретановый материал. Финишное покрытие, с высокой износостойкостью, обладает высокой устойчивостью к УФ-излучению	пер., 15, офис 2, Тел. (495) 933-28-46 Факс (495) 935-89-21
165	Stelpant-PU-Cover UV	Однокомпонентный отверждаемый влагой воздуха полуретановый материал. Финишное покрытие, с высокой износостойкостью, обладает высокой устойчивостью к УФ-излучению	
166	Stelpant-2K-PU-Cover UV	Двухкомпонентный полуретановый материал. Финишное покрытие, с высокой износостойкостью, обладает высокой устойчивостью к УФ-излучению	
167	Stelpant-P-100	Однокомпонентный отверждаемый влагой воздуха материал на базе функционализированного полиэфир	
168	Stelpant-T-200	Однокомпонентный отверждаемый влагой воздуха материал на базе	
169	Stelpant-C-300	Функционализированный полиэфир. Однокомпонентный отверждаемый влагой воздуха материал на базе функционализированного полиэфир	

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
207	HEMPADUR FASTDRY 15560	Двухкомпонентный отверждаемый полиамидный аддуктом, эпоксида краска с очень коротким периодом высыхания. Содержит фосфат цинка. Двухкомпонентное отверждаемое полиамидным аддуктом эпоксидае покрытие с очень коротким периодом высыхания. Содержит железную слодуку и фосфат цинка. Отверждается при температуре выше -10°C/14FF и образует твердое и прочное покрытие.	ЗАО «ХЕМПЕЛЬ», 125167, Москва, Ленинградский просп. 47 стр.3 т. (495)663-68-15 ф. (495)663-68-16 e-mail: general-ru@hempeel.com
208	HEMPADUR 47200	Двухкомпонентный, отверждаемый полиамидным аддуктом, высокоструктурированный эпоксидаый материал. Образует твердое и прочное покрытие. Обладает хорошими адгезионными свойствами. Отверждается при низкой температуре (от -10°C).	
209	HEMPADUR MASTIC 45880	Двухкомпонентный, отверждаемый полиамидным аддуктом, высокоструктурированный эпоксидаый материал. Образует твердое и прочное покрытие. Обладает хорошими адгезионными свойствами. Отверждается при низкой температуре (от -10°C).	
210	HEMPATHANE TOPCOAT 55210	Двухкомпонентное глянцевое акрило-полуэпеновое покрытие, отверждаемое алифатическим изоцианатом, с хорошим глянцем и прочностью.	
211	HEMPADUR ZINC 17360	Двухкомпонентная эпоксида грунтовка, с высоким содержанием цинка. Образует твердое износостойкое покрытие, с высокой устойчивостью к атмосферным воздействиям. Обеспечивает катодную защиту местных металлических поверхностей.	
212	HEMPADUR TL/ZN 87260	Двухкомпонентная эпоксида грунтовка, с высоким содержанием цинка (более 85% в сухой пленке), коротким периодом высыхания (0,5 часа при 23°C). Образует твердое износостойкое покрытие, с высокой устойчивостью к атмосферным воздействиям. Обеспечивает катодную защиту местных металлических поверхностей.	
213	HEMPADUR TL87 EG 87280	Двухкомпонентная модифицированная алифатическим аддуктом эпоксида краска. Содержит железную слодуку. Быстросохущая (45мин при 23°C). Также рекомендуется в качестве грунтовки для стальных конструкций.	
214	HEMPADUR TL87/ZP 87431	Двухкомпонентное, модифицированное, отверждаемое алифатическим аддуктом покрытие на основе эпоксида смолы, содержащее цинк фосфат. Быстросохущая (30 мин при 23°C).	
215	HEMPATHANE TL87/RAL 87481	Двухкомпонентное, акрил-полуэпеновое алифатическим изоцианатом. Быстросохущая (60 мин при 23°C)	

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
182	Текнодур 90 SE	Двухкомпонентный грунт на базе эпоксида и цинковой пыли.	ООО «Текнос», 127055, г. Москва, ул. Бутырский Вал, д.68/70, стр.4, офис 211 т/ф (495) 967 19 61
183	Текнодур Combi 3560-05	Двухкомпонентный полуэпеновый полиуретановый ЛКМ. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.	
184	Текнодур Primer 7	Двухкомпонентный эпоксидаый ЛКМ общего назначения с небольшим содержанием растворителя.	
185	Текнодур Primer 7 MIOX	Двухкомпонентный грунт с небольшим содержанием растворителя и включением железной слодуки.	
186	Текнодур Primer 4	Двухкомпонентный эпоксидаый ЛКМ.	
187	Inerta Mastic	Двухкомпонентный эпоксидаый грунт с низким содержанием растворителя.	
188	Текнодур 0050	Двухкомпонентный полуглянцевый полуэпеновый полиуретановый ЛКМ. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.	
189	Текнодур Combi 3430	Двухкомпонентный полуэпеновый полиуретановый ЛКМ, отверждаемый алифатическими полиизоцианатами. Содержит актуальные антикоррозионные пигменты, сочетает свойства грунтовок и финишного покрытия.	
190	Темакод 77	Эпоксида	ООО «Тинкурила»
191	Темакод 99	Эпоксида	Санкт-Петербург Уткин пр.15, лит Н Тел.8(812)803359
192	Темакод ТПЛ-С МНО	Эпоксида	МО г. Мытищи Воронова ул., д.5, стр.1 Тел.8(495)2258812; E-mail: info.russia@tkkurila.com
193	Темакод ТПЛ-С Праймер	Эпоксида	
194	Темадур 50	Полуэпено	
195	Темадур ХВ 50	Полуэпено	
196	Темадур СЦ 50	Полуэпено	
197	Темадур СЦ-Ф 20	Полуэпено	
198	Темакод МС Праймер	Винил	
199	Темадур АР 50	Акрил	
200	Темакод	Эпоксифирная смола	
201	Темапрайм ЕЕ	Эпоксифирная смола	
202	Темавак АВ 70	Аква	
203	ФЕРРА® -ЭП-018	Эпоксидаый двухкомпонентный грунт на основе эпоксида смол и антикоррозионных пигментов с высоким сухим остатком.	ООО «Фабрика «Краска Хемд» РФ, 614065, г. Пермь, ул. Промышленная, 59 Тел. (342) 296 35 77, 296 36 77 www.ferrainkfor.ru E-mail: info@kraskchem.ru
204	ФЕРРА® -ЭП-718	Эпоксидаый глицевый двухкомпонентный грунт-эмаль специального назначения для толстослойных покрытий с высоким сухим остатком	
205	ФЕРРА® -УР-720	Акрилуретановая двухкомпонентная эмаль отверждаемая алифатическим изоцианатом с высоким сухим остатком. Обладает высокой стойкостью к УФ-излучению.	
206	ФЕРРА®-1006-Экспресс	Однокомпонентная акриловая быстросохущая грунт-эмаль.	

**Приложение Б
(справочное)**

Вспомогательные материалы

№, п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
216	АЦСК 80-01 «Кольчуга»	Двухкомпонентная композитная Силикатное связующее «Стеклопань™» Цинковый порошок с про-моутером алесия и напылителем не содержит пленкообразующих веществ	ООО «НПО «ХамТех» 125371, Москва, Волоколамское шоссе, д.112, к.1, стр.3, офис 305, Тел. (495) 215 09 56/57/58 Факс (495) 491 38 01 info@haintech.ru
217	АЦСК 80-02 «Кольчуга»	Двухкомпонентная композитная Силикатное связующее «Стеклопань™» Цинковый порошок с про-моутером алесия и наполнителем, не содер-жит пленкообразую-щих веществ	
218	Акриловая эмаль на вод-ной основе «Кольчуга-Ф»	Водная дисперсия сополи-мера эфиров акриловых кислот, не содержащая пластификаторов, стаби-лизированная анисолами ПАВ.	
219	Грунт-эмаль на латекс-ной основе «Кольчуга-П»	Бутадиен-стирольный латекс.	
220	CHING-EP-die rich- primer 687.03 – 687.05	Двухупаковочный шпонаполненный эпоксиидный грунт	
221	CHING-EP-primer 687.02, 687.06	Антикоррозионная эпоксиидная грунтовка, содержащая набор пассивированных пигментов	Chemische Industrie Erlangen GmbH – CHING Kabelstraße 18 91052 Erlangen, Germany +49 9131 3006-64 + 49 175 8436465
222	CHING-EP-mix intermediate coat 687.12 – 687.14	Двухупаковочное эпокси-дное промежуточное пок-рытие, выполняемое железистой смолой; высуша-ет как грунт на шерохова-той окисленной поверхности (система 3)	
223	CHING-PUR-mix top coat 687.30 – 687.74	Двухупаковочная матовая полиуретановая эмаль, исполненная железистой смолой	
224	CHING-PUR-top coat 687.75 – 687.99	Двухупаковочная полуглянцевая эмаль	
225	Эмак праЙмер цинк	Двухупаковочная протекторная эпоксиидная Грунтовка	
226	Эмаль Эмакоут 5335	Двухупаковочная эпоксиидная эмаль	ЗАО «ЭМЛАК» 192177
227	Эмаль Эмакоут	Двухупаковочная эпоксиидная эмаль	Санкт-Петербург Ул. Караваевская 57 (812) 320 67 56, 747 11 66, 788 05 20,
228	Эмапрайм SP Эмаль	Двухупаковочная эпоксиидная эмаль	
229	Эмакоут 5337 Эмаль	Двухупаковочная эпоксиидная эмаль	
230	Грунт- эмаль Эмакоут 7320B	Одноупаковочная эмаль на основе поливинилового спирта	ООО ТД «ОКО Покрытия» 188671, Ленинградская обл., Всеволожский р-н, п. Раква, Ленинградское шоссе, д. 23а т. (921)436 0846
231	NOXYDE	вододисперсные высокомолекулярные акриловые полимеры.	
232	Грунтовка «УниЭпокс PRO ZN»	Цинкнаполненный эпоксиидный двухупаковочный грунт	
233	Грунтовка «УниЭпокс PRO M»	Антикоррозионный эпоксиидный двухупаковочный грунт	ООО «Завод «Краска КВНЛ» 308023, г. Белгород, ул. Стученческая, 50 т (4722) 31-02-51, 31-5923, факс 31-02-52, 31-59-24 kvl@beignits.ru
235	Грунт-эмаль UP-2K PRO	Двухупаковочный полуретановый антикоррозионный материал с высокой адгезией и атмосферостойкостью	
236	Эмаль UP-2K PRO	Двухупаковочный полуретановый материал с высокой адгезией и долговременными свойствами, высокой стойкостью к УФ-излучению.	

Материал	Стандарт или технические условия
Безион-растворитель для лакокрасочной промышленности (уайт-спирит)	ГОСТ 3134-78
Растворители марок Р-4, Р-5 для лакокрасочных материалов	ГОСТ 7827-74
Растворитель № 646	ГОСТ 18188-72
Растворитель РП	ТУ 6-10-1095-71
Сольвент	ГОСТ 10214 -78 или ГОСТ 1928-79
Этицелозольва	ГОСТ 8313-88
Кенкол	ГОСТ 9949-76 или ГОСТ 9410 -78
Отвердитель № 1	ТУ 6-10-1263-77
Отвердитель № 3	ТУ 6-10-1091-71
Сиккатив НФ-1	ГОСТ 1003—73
Рабадатель Р-40	ВТУ УХП 86-59
Растворитель СО/ЛьВ-УР	ТУ 2319-032-12288779-2002
Бутилкацетат	ГОСТ 22300-76
Толуол	ГОСТ 9880-76 или ГОСТ 14710-78
Растворитель № 1006 (более 50% ксилол)	Код: 006 1006 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель № 1031	Код: 006 1031 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель № 1048	Код: 006 1048 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель № 1054 (более 50% уайт-спирит)	Код: 006 1054 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель 4-100	Фирма: Tambour (Israel)
Растворитель 1-11	Фирма: Tambour (Israel)
Hempel's thinner 08450	Hempel (Denmark)
Hempel's thinner 08080	Hempel (Denmark)
Steelant-PU-Thinner	Steelpaint
Эмак № 227	Эмак
International GTA220	International
International GTA713	International

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов	Наименование основных пленкообразующих веществ	Фирма поставщик
216	АЦСК 80-01 «Кольчуга»	Двухкомпонентная компо-зиция: Силкатное связующее «Стекломакс™», Цинковый порошок с про-мотором адгезии и наполнителем не содержит пленкообразующих веществ	ООО «НПО «ХайТекс» 125371, Москва, Волоколамское шоссе, д.112, к.1, стр.3, офис 305, Тел. (495) 215 09 56/57/58 Факс (495) 491 38 01 info@hightechnology.ru
217	АЦСК 80-02 «Кольчуга»	Двухкомпонентная компо-зиция: Силкатное связующее «Стекломакс™», Цинковый порошок с промотором адгезии и наполнителем, не содер-жит пленкообразующих веществ	
218	Акриловая эмаль на вод-ной основе «Колмуга-Фб»	Водная дисперсия сополи-мера эфиром акриловых кислот, не содержащая пластификаторов, стабили-зирующая добавками ПАВ.	
219	Грунт-эмаль на лаке-ной основе «Колмуга-Пз»	Бутадиен-стирольный латекс.	
220	CHING-EP-zinc rich-primer 687.03 – 687.05	Двухулаконачная цинко-наполненный эпоксидный грунт	
221	CHING-EP-primer 687.02, 687.06	Антикоррозионная эпоксидная грунтовка, содержащая набор пассивирующих пигментов	Chemische Industrie Erlangen GmbH – CHING Kahlensstraße 18 91052 Erlangen, Germany +49 9131 3006-64 + 49 175 8436465
222	CHING-EP-mix intermediate coat 687.12 – 687.14	Двухулаконачное эпоксид-ное промежуточное лако-рытие, наполненное желе-зистой слюдой, выступает как грунт на порошкови-той опилочной поверхности (система 3).	
223	CHING-PUR-mix top coat 687.30 – 687.74	Двухулаконачная митовая полуретановая эмаль, наполненная железистой слюдой	
224	CHING-PUR-top coat 687.75 – 687.99	Двухулаконачная полиуретановая эмаль	
225	Эмаль прайвер-цинк	Двухулаконачная протекторная эпоксидная грунтовка	ЗАО «ЭМПАК» 192177 Санкт-Петербург Ул. Караванская 57 (812) 320 67 56, 747 11 66, 786 05 20,
226	Эмакоут 5335	Двухулаконачная эпоксидная эмаль	
227	Эмаль Эмакоп	Двухулаконачная эпоксидная эмаль	
228	Эмадрейм SP	Двухулаконачная эпоксидная эмаль	
229	Эмакоут 5337	Двухулаконачная эпоксидная эмаль	
230	Грунт-эмаль Эмакоут 7320B	Одноулаконачная эмаль на основе поливинилового спирта	ООО ТД «ЭКО Покрытия» 188671, Ленинградская обл., Всеволожский р-н, п. Рахья, Ленинградское шоссе, д. 23а т. (921)436 0846
231	NOXYDE	вододисперсные высокомолекулярные акриловые полимеры.	
232	Грунтова «УниЭпокс PRO ZN»	Цинко-наполненный эпоксидный двухулаконачный грунт	ООО «Завод «Краски КВИЛ» 308023, г. Белгород, ул. Студенческая, 50 т (4722) 31-02-51, 31-5923, факс 31-02-52, 31-59-24 kvil@belgts.ru
233	Грунтова «УниЭпокс PRO М»	Антикоррозионный эпоксидный двухулаконачный грунт	
235	Грунт-эмаль УР-2К PRO	Двухулаконачный полиуретановый антикоррозионный материал с высокой износостойкостью и атмосферостойкостью	
236	Эмаль УР-2К PRO	Двухулаконачный полиуретановый материал с высоким эластичным и адгезионными свойствами, высокой стойкостью к УФ-излучению.	

Приложение Б
(справочное)

Вспомогательные материалы

Материал	Стандарт или технические условия
Безвиз-растворитель для лакокрасочной промышленности (уайт-спирит)	ГОСТ 3134-78
Растворители марок Р-4, Р-5 для лакокрасочных материалов	ГОСТ 7827-74
Растворитель № 646	ГОСТ 18188-72
Растворитель РП	ТУ 6-10-1095-71
Сольвент	ГОСТ 10214-78 или ГОСТ 1928-79
Этилдцелозоль	ГОСТ 8313-88
Ксилол	ГОСТ 9949-76 или ГОСТ 9410-78
Отвердитель № 1	ТУ 6-10-1263-77
Отвердитель № 3	ТУ 6-10-1091-71
Смоксит НФ-1	ГОСТ 1003—73
Разбавитель Р-40	ВТУ УХП 86-59
Растворитель СО.ЛЬВ-УР	ТУ 2319-032-12288779-2002
Бутилцелат	ГОСТ 22300-76
Тоуол	ГОСТ 9880-76 или ГОСТ 14710-78
Растворитель № 1006 (более 50% ксилол)	Код: 006 1006 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель № 1031	Код: 006 1031 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель № 1048	Код: 006 1048 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель № 1054 (более 50% уайт-спирит)	Код: 006 1054 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель 4-100	Фирма: Tambour (Israel)
Растворитель 1-11	Фирма: Tambour (Israel)
Hempel's thinner 08450	Hempel (Denmark)
Hempel's thinner 08080	Hempel (Denmark)
Steelpaint-PU-Thinner	Steelpaint
Эмак № 227	Эмак
International GTA.220	International
International GTA.713	International

**Приложение Г
(Справочное)**

Соотношение между точкой росы, температурой воздуха и относительной влажностью воздуха

Температура воздуха, °С	Точка росы при разных значениях относительной влажности воздуха, °С									
	50%	55%	60%	65%	70%	75%	80%	85%	90%	95%
5	-4,1	-2,9	-1,8	-0,9	0,0	0,9	1,8	2,7	3,6	4,1
6	-3,2	-2,1	-1,0	-0,1	0,9	1,8	2,8	3,7	4,5	5,2
7	-2,4	-1,3	-0,2	0,8	1,8	2,8	3,7	4,6	5,5	6,2
8	-1,6	-0,4	0,8	1,8	2,8	3,8	4,7	5,6	6,5	7,3
9	-0,8	0,4	1,7	2,7	3,8	4,7	5,7	6,6	7,5	8,3
10	0,1	1,3	2,6	3,7	4,7	5,7	6,7	7,6	8,4	9,4
11	1,0	2,3	3,5	4,6	5,6	6,7	7,6	8,6	9,4	10,1
12	1,9	3,2	4,2	5,6	6,6	7,7	8,6	9,6	10,4	11,3
13	2,8	4,2	5,4	6,6	7,6	8,6	9,6	10,6	11,4	12,3
14	3,7	5,1	6,4	7,5	8,6	9,6	10,6	11,5	12,4	13,4
15	4,7	6,1	7,3	8,5	9,5	10,6	11,5	12,5	13,4	14,3
16	5,6	7,0	8,3	9,5	10,5	11,6	12,5	13,5	14,4	15,2
17	6,5	7,9	9,2	10,4	11,5	12,5	13,5	14,5	15,3	16,6
18	7,4	8,8	10,2	11,4	12,4	13,5	14,5	15,4	16,3	17,1
19	8,3	9,7	11,1	12,3	13,4	14,5	15,5	16,4	17,3	18,1
20	9,3	10,7	12,0	13,3	14,4	15,4	16,4	17,4	18,3	19,3
21	10,2	11,6	12,9	14,2	15,3	16,4	17,4	18,4	19,3	20,3
22	11,1	12,5	13,8	15,2	16,3	17,4	18,4	19,4	20,3	21,6
23	12,0	13,5	14,8	16,1	17,2	18,4	19,4	20,3	21,3	22,5
24	12,9	14,4	15,7	17,0	18,2	19,3	20,3	21,3	22,3	23,5
25	13,8	15,3	16,7	17,9	19,1	20,3	21,3	22,3	23,2	24,3
26	14,8	16,2	17,6	18,8	20,1	21,2	22,3	23,3	24,2	25,2
27	15,7	17,2	18,6	19,8	21,1	22,2	23,2	24,3	25,2	26,4
28	16,6	18,1	19,5	20,8	22,0	23,2	24,2	25,2	26,2	27,6
29	17,5	19,1	20,5	21,7	22,9	24,1	25,2	26,2	27,2	28,6
30	18,4	20,0	21,4	22,7	23,9	25,1	26,2	27,2	28,2	29,7

Для измерения толщины покрытий, нанесённых на стальную поверхность, применяются толщиномеры электромагнитного типа.

Перед измерением толщины покрытия место измерения и наконечник щупа должны быть очищены от пыли, масла и других загрязнений с целью получения более точных оценок.

Толщина покрытия определяется как средняя арифметическая величина из числа замеров, принятого для данной конструкции. Число точек для выполнения замеров определяется выборочно в разных местах в зависимости от длины элемента следующим образом: при длине элемента до 5 м – 5 точек; при длине элемента свыше 5 м – 11 точек.

Определение толщины покрытия в каждой точке производится по 5 контрольным замерам толщины в радиусе 5 мм, при этом максимальное и минимальное значения не учитываются. Толщина покрытия в каждой точке определяется как средняя арифметическая величина из трех оставшихся показаний.

**Приложение В
(рекомендуемое)**

Определение толщины покрытия

Приложение В (рекомендуемое)

Определение толщины покрытия

Для измерения толщины покрытий, нанесённых на стальную поверхность, применяются толщиномеры электромагнитного типа.

Перед измерением толщины покрытия место измерения и окончных шупа должны быть очищены от пыли, масла и других загрязнений с целью получения более точных оценок.

Толщина покрытия определяется как средняя арифметическая величина из числа замеров, принятого для данной конструкции. Число точек для выполнения замеров определяется выборочно в разных местах в зависимости от длины элемента следующим образом: при длине элемента до 5 м – 5 точек; при длине элемента свыше 5 м – 11 точек.

Определение толщины покрытия в каждой точке производится по 5 контрольным замерам толщины в радиусе 5 мм, при этом максимальное и минимальное значения не учитываются. Толщина покрытия в каждой точке определяется как средняя арифметическая величина из трех оставшихся показаний.

Приложение Г (Справочное)

Соотношение между точкой росы, температурой воздуха и относительной влажностью воздуха

Температура воздуха, °С	Точка росы при разных значениях относительной влажности воздуха, °С									
	50%	55%	60%	65%	70%	75%	80%	85%	90%	95%
5	-4,1	-2,9	-1,8	-0,9	0,0	0,9	1,8	2,7	3,6	4,1
6	-3,2	-2,1	-1,0	-0,1	0,9	1,8	2,8	3,7	4,5	5,2
7	-2,4	-1,3	-0,2	0,8	1,8	2,8	3,7	4,6	5,5	6,2
8	-1,6	-0,4	0,8	1,8	2,8	3,8	4,7	5,6	6,5	7,3
9	-0,8	0,4	1,7	2,7	3,8	4,7	5,7	6,6	7,5	8,3
10	0,1	1,3	2,6	3,7	4,7	5,7	6,7	7,6	8,4	9,4
11	1,0	2,3	3,5	4,6	5,6	6,7	7,6	8,6	9,4	10,1
12	1,9	3,2	4,2	5,6	6,6	7,7	8,6	9,6	10,4	11,3
13	2,8	4,2	5,4	6,6	7,6	8,6	9,6	10,6	11,4	12,3
14	3,7	5,1	6,4	7,5	8,6	9,6	10,6	11,5	12,4	13,4
15	4,7	6,1	7,3	8,5	9,5	10,6	11,5	12,5	13,4	14,3
16	5,6	7,0	8,3	9,5	10,5	11,6	12,5	13,5	14,4	15,2
17	6,5	7,9	9,2	10,4	11,5	12,5	13,5	14,5	15,3	16,6
18	7,4	8,8	10,2	11,4	12,4	13,5	14,5	15,4	16,3	17,1
19	8,3	9,7	11,1	12,3	13,4	14,5	15,5	16,4	17,3	18,1
20	9,3	10,7	12,0	13,3	14,4	15,4	16,4	17,4	18,3	19,3
21	10,2	11,6	12,9	14,2	15,3	16,4	17,4	18,4	19,3	20,3
22	11,1	12,5	13,8	15,2	16,3	17,4	18,4	19,4	20,3	21,6
23	12,0	13,5	14,8	16,1	17,2	18,4	19,4	20,3	21,3	22,5
24	12,9	14,4	15,7	17,0	18,2	19,3	20,3	21,3	22,3	23,5
25	13,8	15,3	16,7	17,9	19,1	20,3	21,3	22,3	23,2	24,3
26	14,8	16,2	17,6	18,8	20,1	21,2	22,3	23,3	24,2	25,2
27	15,7	17,2	18,6	19,8	21,1	22,2	23,2	24,3	25,2	26,4
28	16,6	18,1	19,5	20,8	22,0	23,2	24,2	25,2	26,2	27,6
29	17,5	19,1	20,5	21,7	22,9	24,1	25,2	26,2	27,2	28,6
30	18,4	20,0	21,4	22,7	23,9	25,1	26,2	27,2	28,2	29,7

Библиография

- [1] СП 28.13330.2012 Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85.
- [2] СНиП 41-01-2003 Отопление, вентиляция и кондиционирование.
- [3] СН 245-71 Санитарные нормы проектирования промышленных предприятий (СП 2.2.1.1312-03 Гигиенические требования к проектированию вновь строящихся и реконструируемых промышленных предприятий, СНиП 23-03-2003 Защита от шума, СНиП 41-01-2003 Отопление, вентиляция и кондиционирование; СанПиН 2.2.1.2.1.1200-03 Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация предприятий, сооружений и иных объектов; СП 61.13330.2012. Тепловая изоляция оборудования и трубопроводов. Актуализированная редакция СНиП 41-03-2003).
- [4] СП 2.2.2.1327-03 Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
- [5] Правила и нормы техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов
- [6] Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств
- [7] СП 991-72 Санитарные правила при окрасочных работах с применением ручных распылителей. Санитарно-гигиеническая характеристика условий труда
- В СТО 01393674-007-2015 учтены ранее разработанные в ЦНИИСе документы по противокоррозионной защите металлических конструкций транспортных сооружений.**
1. Руководящий технический материал «Конструкции мостовые металлические. Покрываются лакокрасочные». Москва, 1976 г. Хасхачих Г. Д., Берг О. Я., Рояк Г. С., Солнцева В. Л., Сафронова Н. А.
 2. Современные методы и способы противокоррозионной защиты металла для транспортных сооружений. (Учебно-методическое пособие) Москва, 1978. Рояк Г. С.
 3. Руководящий технический материал «Конструкции мостовые металлические. Покрываются лакокрасочные». Москва, 1982 г. Хасхачих Г. Д., Шербаков Е. Н., Рояк Г. С., Глазман Ф. Б.
 4. Трубы водопроводные из гофрированного металла с дополнительным полимерным покрытием под насыпи железных и автомобильных дорог. Технические условия ТУ 1762-86, 1986 г. Рояк Г. С., Глазман Ф. Б., Харит М. Д., Сафронова Н. А.
 5. Рекомендации по применению полимерных материалов для защиты конструкций транспортных сооружений. Москва, Трансстройиздат, 1995 г. Рояк Г. С., Грановская И. В., Юрьева М. Л., Бегун И. А.
 6. Нормативный документ по применению отечественных и зарубежных лакокрасочных материалов для защиты стальных конструкций мостов от коррозии (для

объектов строительства третьего внутреннего транспортного кольца г. Москвы). Москва, 1999 г. Рояк Г. С., Глазман Ф. Б.

7. СТО 001-2006 Стандарт организации. Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания. Москва, 2006 г. Глазман Ф. Б., Рояк Г. С., Грановская И. В., Алексеев Д. С., Ройтман Б. И., Добкин В. С.

8. СТО «Мосинжпроект»-01-2007. Стандарт организации. Материалы для гидроизоляции и противокоррозионной защиты сооружений в транспортном строительстве. Рояк Г. С., Грановская И. В., Добкин В. С.

9. СТО 01393674-007-2011 Стандарт организации. Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания. Москва, 2009 г. Глазман Ф. Б., Рояк Г. С., Грановская И. В., Ройтман Б. И., Добкин В. С.