

SPECYFIKACJE TECHNICZNE

M - 14.02.01 ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE KONSTRUKCJI STALOWYCH POWŁOKAMI MALARSKIMI

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot Specyfikacji Technicznej

Przedmiotem niniejszej ST są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót związanych z wykonaniem zabezpieczeń antykorozyjnych konstrukcji stalowej powłokami malarskimi.

1.2. Zakres stosowania ST

Szczegółowa specyfikacja techniczna (ST) stanowi obowiązującą podstawę jako dokument przetargowy i kontraktowy przy zleceniu i realizacji robót:

- czyszczenie mechaniczne i ręczne powierzchni,
- odtłuszczenie konstrukcji,
- nanoszenie warstwy gruntującej,
- nanoszenie warstwy nawierzchniowej.

1.3. Określenia podstawowe

Określenia podstawowe w niniejszej ST są zgodne z aktualnymi odpowiednimi normami oraz określeniami podanymi w ST DM.00.00.00 "Wymagania Ogólne" oraz podanymi poniżej:

Zabezpieczenie antykorozyjne – wszelkie, celowo zastosowane środki zwiększające odporność obiektu lub jego elementu na działanie korozji.

Farba – wyrób pigmentowany antykorozyjnie, tworzący powłokę kryjącą, spełniającą przede wszystkim funkcję ochronną.

Malowanie nawierzchniowe – aplikacja farby nawierzchniowej na warstwę gruntującą i podkładową w celu uszczelnienia i uodpornienia konstrukcji na występujące w atmosferze czynniki agresywne.

Punkt rosy – temperatura, w której zawarta w powietrzu para wodna osiąga stan nasycenia. Po obniżeniu temperatury powietrza lub malowanego obiektu poniżej punktu rosy następuje wykraplanie się wody zawartej w powietrzu.

Rozcieńczalnik – lotna ciecz dodawana do farby lub emalii w celu zmniejszenia lepkości do wartości przewidzianej dla danego wyrobu.

Aklimatyzacja (sezonowanie) powłoki – stabilizacja powłoki malarskiej w celu uzyskania przez nią zakładanych właściwości użytkowych.

Czas przydatności wyrobu do stosowania – czas, w którym materiał malarski, po zmieszaniu składników, nadaje się do aplikacji.

1.4. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Wykonawca Robót jest odpowiedzialny za jakość materiałów i wykonywanych Robót oraz za zgodność z Dokumentacją Projektową, ST i poleceniami Inżyniera. Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w ST DM.00.00.00 "Wymagania Ogólne".

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania ogólne

Ogólne wymagania dotyczące materiałów, ich pozyskiwania i składowania podano w ST DM.00.00.00. „Wymagania ogólne” pkt. 2.

Zastosowane wyroby malarskie muszą posiadać Aprobatę Techniczną Instytutu Budowy Dróg i Mostów oraz atesty producenta i Państwowego Zakładu Higieny. Pokrycie malarskie do zabezpieczenia antykorozyjnego musi być systemem trzywarstwowym, gwarantującym łączną grubość powłoki 260 µm w stanie suchym.

2.2. Wymagania dla podstawowych materiałów

Podstawowymi materiałami stosowanymi do wykonania zabezpieczenia antykorozyjnego istniejącej konstrukcji stalowej są:

- farby epoksydowo - poliuretanowe do gruntowania o bardzo wysokiej skuteczności ochrony w naturalnych warunkach użytkowania i zdolność nanoszenia do min. 100 µm oraz możliwość aplikacji na powierzchnię oczyszczoną do stopnia Sa 2 1/2 wg PN-ISO8501-1,
- farba do warstwy pośredniej dwuskładnikowa żywica epoksydowa o zdolność nanoszenia do min. 100 µm,
- farba do warstwy nawierzchniowej dwuskładnikowa, poliuretanowa z półpołyskiem odporna na UV i ścieranie o zdolność nanoszenia do min. 60 µm.

Kolor uzgodnić z inwestorem.

3. SPRZĘT

Ogólne wymagania dotyczące sprzętu podano w ST DM-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt.3.

3.1 Sprzęt do czyszczenia konstrukcji

Czyszczenie konstrukcji należy przeprowadzić w sposób mechaniczny, urządzeniami o działaniu strumieniowo-ściernym dowolnego typu, zaakceptowanymi przez Inżyniera. Sprzęt do czyszczenia oraz przedmuchiwanie oczyszczonych powierzchni musi zapewniać strumień odoliwionego, suchego powietrza.

3.2 Sprzęt do malowania

Nanoszenie farb należy wykonywać zgodnie z zaleceniami zawartymi w kartach katalogowych wyrobów oraz instrukcjami aplikacji farb dostarczonymi przez producenta. Wymaganie to odnosi się przede wszystkim do metod aplikacji i parametrów technologicznych nanoszenia. Podane w kartach technicznych typy pistoletów i pomp nie mają charakteru obligatoryjnego i mogą być zastąpione sprzętem, o zbliżonych właściwościach technicznych. Rodzaj użytego sprzętu powinien być zaakceptowany przez Inżyniera. Prawidłowe ustalanie parametrów malowania należy przeprowadzić na próbnych powierzchniach i uzyskać akceptację Inżyniera.

4. TRANSPORT

Ogólne wymagania dotyczące transportu podano w ST DM-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 4.

4.1. Transport od dostawcy

Transport wyrobów lakierniczych i rozcińczalników powinien odbywać się z zachowaniem obowiązujących przepisów o przewozie materiałów niebezpiecznych określonych w PN-89/C-1400.

5. WYKONANIE ROBÓT

Ogólne zasady wykonywania Robót podano w ST DM-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt. 5.

5.1. Wykonanie powłok antykorozyjnych

5.1.1. Przygotowanie powierzchni do malowania

Powierzchnie przewidziane do malowania należy oczyścić. Oczyszczenie polega na usunięciu z powierzchni stalowych zanieczyszczeń w postaci zgorzeliny, rdzy, tłuszczów, smarów, kurzu, pyłu, wilgoci.

Podstawową czynnością jest usunięcie zgorzeliny i rdzy, co należy wykonać przy pomocy metody strumieniowo-ścierniej (piaskowanie lub śrutowanie) oraz szczotek drucianych i papieru ściernego. Wcześniej należy jednak usunąć z powierzchni konstrukcji zanieczyszczenia organiczne (tłuszcze i smary). Zaleca się używanie do tego celu detergentów (odtłuszczaczy na bazie wodnych roztworów), dopuszczając używanie innych środków o podobnej skuteczności.

Należy stosować takie parametry obróbki strumieniowo-ścierniej, aby uzyskana chropowatość powierzchni była rzędu 25-75 μm .

Wybór sposobu czyszczenia pozostawia się Wykonawcy, musi on jednak gwarantować uzyskanie wymaganego stopnia czystości i musi być zaakceptowany przez Inżyniera. Inżynier ma prawo dokonania odbioru oczyszczonych powierzchni i wyrażenia zgody na nanoszenie powłoki malarskiej.

5.1.2. Nanoszenie powłok malarskich

Nanoszenie farb należy wykonywać zgodnie z zaleceniami zawartymi w kartach technicznymi wyrobów.

Inżynier może zarządzić wykonania próbnych powłok malarskich na wytypowanych fragmentach konstrukcji, w celu oceny ich jakości, przyczepności do podłoża, bądź przydatności zaproponowanych przez Wykonawcę technik nanoszenia powłok i eliminacji technik nie gwarantujących odpowiedniej jakości Robót.

Nie wolno prowadzić Robót malarskich w czasie deszczu, mgły i w czasie występowania rosy – temperatura powinna być większa o co najmniej 3° C od temperatury punktu rosy. Nie wolno nanosić powłok malarskich na nasłonecznione elementy konstrukcji oraz przy silnym wietrze (4 stopnie Beauforta). Temperatura powietrza powinna być w zakresie 15 – 25 °C.

Należy przestrzegać warunku, by świeża powłoka malarska nie była narażona w czasie schnięcia na działanie kurzu i deszczu. Należy przestrzegać czasów schnięcia poszczególnych warstw.

Przed użyciem materiałów malarskich należy sprawdzić ich atesty jakości oraz terminy przydatności do aplikacji. Inżynier może zalecić wykonanie badań kontrolnych, wybranych lub pełnych, przewidzianych w zakresie wymagań dla danego materiału i wg metod przewidzianych w odpowiednich normach.

Każdy materiał powłokowy należy przygotować do stosowania ściśle wg procedury podanej we właściwej dla danego materiału karcie technicznej. W ogólnym ujęciu na procedurę tą składają się: mieszanie zawartości poszczególnych opakowań w celu jej ujednoczenia, mieszanie ze sobą w określonych proporcjach i określony sposób poszczególnych składników (opakowań), dodanie rozcieńczalnika o rodzaju i ilościach dostosowanych do metody aplikacji. Zaleca się stosowanie mieszadeł mechanicznych.

Sprzęt do malowania (pistolety natryskowe, pompy, węże, pędzle) należy myć bezpośrednio po użyciu, stosując rozcieńczalniki zalecane przez producentów farb.

Warstwa podkładowa powinna mieć grubość 100 μm . Nanoszenie następnej warstwy może się odbywać po upływie wymaganego, podanego przez producenta, dla danej farby czasu nakładania następnej powłoki. Czas ten zależy głównie od temperatury i wilgotności, w zależności od stosowanych preparatów.

Farby międzywarstwowe i nawierzchniowe należy nanosić na konstrukcje już pokryte farbą podkładową. Powłoka międzywarstwowa powinna mieć grubość, w stanie suchym 100 μm .

Nanoszenie tej warstwy powinno odbywać się po upływie wymaganego, podanego przez producenta, czasu schnięcia farby podkładowej. Czas ten zależy głównie od temperatury i wilgotności, w zależności od stosowanych wyrobów.

Farby nawierzchniowe nanosi się na konstrukcje już pokryte farbami podkładowymi i międzywastwowymi. Farby nawierzchniowe należy nanosić w sposób określony w kartach technicznych danego rodzaju farb. Farby nawierzchniowe należy nakładać w warstwach o grubości w stanie suchym 60 µm.

Warstwa musi być wykonana zgodnie z zatwierdzonym projektem kolorystycznym i zaakceptowana przez Inwestora.

5.1.3. Zabezpieczenia antykorozyjne w miejscach napraw i uzupełnień

Zabezpieczenia antykorozyjne w miejscach napraw i uzupełnień należy wykonać z taką samą starannością i przy zastosowaniu takich samych wymagań zapisanych w punktach powyżej.

5.1.4. Warunki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy

Prace związane z wykonaniem zabezpieczenia antykorozyjnego stwarzają duże zagrożenie dla zdrowia pracowników, należy więc przestrzegać poniższych zaleceń dotyczących wykonywanych prac:

- czyszczenie strumieniowo-ścierne winno odbywać się w zamkniętych / osłoniętych pomieszczeniach obsługiwanych z zewnątrz. W przypadku, gdy odbywa się ono z udziałem pracownika, należy zaopatrzyć go w pyłoszczelny skafander z doprowadzeniem i odprowadzeniem powietrza; przy śrutowaniu pracownik winien mieć kask dźwiękochłonny, a przy czyszczeniu szczotkami okulary ochronne,
- przy pracach związanych z transportem, przechowywaniem i aplikacją materiałów malarskich należy przestrzegać zasad higieny osobistej. W szczególności nie przechowywać żywności i ubrania w pomieszczeniach roboczych i w pobliżu stanowisk pracy, nie spożywać posiłków w miejscach pracy; ręce myć w przypadku zabrudzenia farbą tamponem zwilżonym w rozcieńczalniku, a po jego odparowaniu wodą z mydłem; skórę rąk i twarzy posmarować przed pracą odpowiednim kremem ochronnym.

5.1.5. BHP i ochrona środowiska

Za przestrzeganie aktualnie obowiązujących państwowych i lokalnych przepisów o BHP i ochronie środowiska odpowiada Wykonawca. Inżynier nie może nakazać wykonania czynności, których wykonanie naruszyłoby postanowienia tych przepisów.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

Ogólne zasady kontroli jakości Robót podano w ST DM-00.00.00 "Wymagania ogólne" pkt 6.

6.1. Obowiązki Wykonawcy

Wykonawca ma obowiązek prowadzić kontrolę jakości prowadzonych przez siebie Robót, niezależnie od działań kontrolnych Inżyniera, w całym procesie realizacji zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji.

Wszystkie materiały powinny posiadać atest producenta. Producent zobowiązany jest przedłożyć orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

6.2. Sprawdzenie jakości materiałów

6.3. Sprawdzenie jakości materiałów malarskich

Ocena materiałów malarskich winna być oparta o atesty Producenta oraz Aprobatę Techniczną IBDiM. Producent jest zobowiązany przedstawić Odbiorcy orzeczenie kontroli o jakości wyrobu.

6.4. Sprawdzenie przygotowania powierzchni do malowania

Ocenę przygotowania powierzchni stali do malowania przeprowadza się w oparciu o normę PN-70/H-97052 oraz wymagania zawarte w kartach technicznych produktów wymienionych w niniejszej ST. Polega ona na wizualnej ocenie stopnia czystości i chropowatości powierzchni stali oraz ocenie stanu powierzchni (suchość, brak zapyleń i zanieczyszczeń olejami, smarami; brak rdzy nalotowej). Ocenę przeprowadza się bezpośrednio po przygotowaniu powierzchni oraz dodatkowo bezpośrednio przed metalizacją lub malowaniem. Ocenę wymaganego stopnia czystości przeprowadza się w oparciu o normę PN-ISO 8501-1:1996.

6.5. Kontrola nakładania powłok malarskich

Kontrola nakładania powłok malarskich winna przebiegać pod kątem poprawności użytego sprzętu, techniki nakładania materiału malarskiego i stosowanych parametrów technologicznych oraz przestrzegania zaleceń dotyczących warunków pogodowych i zabezpieczenia świeżo wykonanych powłok, przestrzegania czasu schnięcia i aklimatyzacji powłok.

Inżynier może zalecić pomiar w czasie malowania grubości mokrych powłok poszczególnych warstw wg normy PN-83/C-81515 i PN-EN ISO 12944. Sprawdzeniu podlega liczba i grubość powłok malarskich.

6.6. Sprawdzenie jakości wykonanych powłok malarskich

Ocenę jakości wykonywanych powłok wykonuje się po zagruntowaniu przed wysyłką elementów konstrukcji na budowę oraz po wykonaniu warstwy nawierzchniowej. Oceny dokonuje się pod kątem grubości, porowatości i przyczepności pokrycia oraz wyglądu powłoki malarskiej. Badania przeprowadza się na suchych i po aklimatyzacji (wysezonowanych) powłokach.

Grubość powłoki powinna być zgodna z projektowaną. Mierzy się ją przy pomocy metod nieniszczących, za pomocą przyrządów magnetyczno-indukcyjnych, zgodnie z normą PN-83/C-8154 i i PN-EN ISO 12944, lub innych zapewniających dokładność 10 %.

Pomiar należy wykonać w co najmniej 7 punktach konstrukcji, a za wynik ostateczny pomiaru należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników uzyskanych z 5 pomiarów, po odrzuceniu 2 najbardziej skrajnych odczytów z 7 pomiarów. Średnia ta nie może wynosić mniej niż 90 % grubości ustalonej dla danej powłoki. Dodatkowo, wymaga się, aby nie było odczytów grubości mniejszych niż 75 % grubości nominalnej.

Badanie porowatości należy przeprowadzić za pomocą poroskopu wg normy PN-80/C-81518 i PN-EN ISO 12944.

Badanie przyczepności powłok malarskich należy przeprowadzić wg normy PN-80/C-81531 i PN-EN ISO 12944.

Powłoka uszkodzona w miejscach wykonania oznaczeń powinna być naprawiona (pędzlem, z zastosowaniem farb wg niniejszej ST).

Oceny wyglądu dokonuje się nieuzbrojonym okiem przy świetle dziennym lub sztucznym o mocy 100 W z odległości 30-40 cm od powierzchni.

Warstwy farb podkładowych i międzywarstwy nie powinny mieć pomarszczeń i zacieków oraz powinna być matowe. Warstwa nawierzchniowa powinna mieć powierzchnię gładką bez pomarszczeń, zacieków i chropowatości. Powłoka nie może odstawać od podłoża i mieć wtrąceń ciał obcych.

7. OBMIAR ROBÓT

Ogólne zasady obmiaru Robót podano w ST DM.00.00.00. „Wymagania Ogólne” pkt 7.

7.1. Jednostka obmiarowa

Jednostką obmiarową jest 1 t (tona) oczyszczonej i zabezpieczonej stali elementów balustrady.

8. ODBIÓR ROBÓT

Ogólne zasady odbioru Robót podano w ST DM-00.00.00 „Wymagania ogólne” pkt 8.

8.1. Odbiory częściowe

Odbiorom częściowym podlegają wszystkie etapy robót ulegające przykryciu.

8.2. Odbiór końcowy

Końcowy odbiór należy wykonać na podstawie wyników badań i kontroli przeprowadzonych wg pkt. 6 i należy sporządzić protokół odbioru robót. Jeżeli wszystkie badania i odbiory były pozytywne roboty należy uznać za wykonane poprawnie.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI

Podstawą płatności jest cena jednostkowa skalkulowana przez Wykonawcę za jednostkę obmiarową ustaloną dla danej pozycji w formularzu oferty.

Cena jednostkowa lub kwota ryczałtowa pozycji kosztorysowej będzie uwzględniać wszystkie czynności, wymagania i badania składające się na jej wykonanie, określone dla tej roboty w ST i w dokumentacji projektowej i w opisie przedmiotu zamówienia.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE

1	PN-89/C-81400	Wyroby lakierowane. Pakowanie, przechowywanie i transport.
2	PN-93/C-81515	Wyroby lakierowane. Oznaczenie grubości powłoki.
3	PN-80/C-81531	Wyroby lakierowane. Określenie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej.
4	PN-82/C-81544	Wyroby lakierowane. Określenie stopnia zniszczenia pokryć w wyniku działania czynników atmosferycznych.
5	PN-82/C-81544	Wyroby lakierowane. Pomiar grubości mokrych warstw.
6	PN-ISO-8501-1:1996	Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena czystości powierzchni. Stopnie skorodowania i stopnie przygotowania niezabezpieczonych podłoży stalowych oraz podłoży stalowych po całkowitym usunięciu wcześniej nałożonych powłok.
7	PN-70/H-97051	Ochrona przed korozją. Przygotowanie powierzchni stali, staliwa i żeliwa do malowania. Ogólne wytyczne.
8	PN-70/H-97052	Ochrona przed korozją. Ocena przygotowania powierzchni stali, staliwa i żeliwa do malowania.
9	PN-70/H-97053	Ochrona przed korozją. Malowanie konstrukcji stalowych. Ogólne wytyczne.
10	PN-87/M-04251	Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Wartości liczbowe parametrów.

11 PN-EN ISO 12944

Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji za pomocą systemów malarskich.