

# Краска огнезащитная для металла на органической основе GOODHIM METALUX 01

## Назначение и область применения:

### ОГНЕЗАЩИТНАЯ КРАСКА ДЛЯ МЕТАЛЛА GOODHIM METALUX 01

готовый к применению состав на органической основе, предназначен для повышения предела огнестойкости несущих стальных конструкций зданий и сооружений на промышленных, складских и гражданских объектах в т. ч. административного, пищевого, культурного, образовательного и торгово-развлекательного назначения, а также объектах энергетики и добычи. Покрытие, образованное краской, полностью соответствует Техническому регламенту Евразийского экономического союза «О требованиях к средствам пожарной безопасности и пожаротушения» (ТР ЕАЭС 043/2017) и ГОСТ Р 53295-2009 «Средства огнезащиты для стальных конструкций». Обеспечивает предел огнестойкости 15, 30, 45, 60, 90, 120 (7-ая, 6-ая, 5-ая, 4-ая, 3-я, 2-я группы огнезащитной эффективности по ГОСТ Р 53295-2009).

## Основные свойства:

- Обеспечивает дополнительную защиту от коррозии.
- Может применяться при отрицательных температурах.
- Покрытие обладает повышенной стойкостью к ударам и деформациям.
- Не требует финишного покрытия при эксплуатации внутри помещений либо под навесом.
- Обеспечивает предел огнестойкости металлических конструкций до 120 минут.
- Срок эксплуатации покрытия – 30 лет.

## Условия эксплуатации покрытия:

Покрытие предназначено для эксплуатации при температуре воздуха от -50°C до +60°C (кратковременно до +80°C) и относительной влажности до 85% при отсутствии конденсата, контакта с жидкостями и агрессивными средами. Допускается эксплуатация покрытия на открытом воздухе при условии нанесения покрывной эмали. Срок эксплуатации – до 30 лет.

## Технические характеристики:

### Краска:

Цвет состава	Белый или светло серый, возможна колеровка
Плотность, г/см <sup>3</sup>	1,25-1,35
Массовая доля нелетучих веществ, %	70-72
Степень перетира, мкм	Не более 70

Теоретический расход краски для получения покрытия толщиной 1 мм	1,52 кг/м <sup>2</sup> без учета технологических потерь при нанесении
Время высыхания 1-го слоя до степени 3, при температуре (20± 2)°С, ч, не более	4
Толщина слоя краски нанесенного за 1 тех. Проход методом безвоздушного распыления (мокрого), при температуре (20±0,5)°С	не более 1 мм

### Покрытие:

Внешний вид сухого покрытия	матовое покрытие
Цвет покрытия	Белый или светло серый, оттенок не нормируется
Обеспечиваемый предел огнестойкости	R15, R30, R45, R60, R90, R120
Толщина сухого покрытия, нанесенного за 1 тех. Проход методом безвоздушного распыления, при температуре (20±0,5)°С	до 0,7 мм

### Расход краски и огнезащитная эффективность:

Толщина покрытия определяется на основе результатов сертификационных испытаний с учетом приведенной толщины и требуемого предела огнестойкости металлической конструкции.

Приведенная толщина стальной конструкции, мм	Предел огнестойкости, мин											
	R15 (7-я группа)		R30 (6-я группа)		R45 (5-я группа)		R60 (4-я группа)		R90 (3-я группа)		R12 (4-я группа)	
	Толщина мм	Расход кг/м <sup>2</sup>	Толщина мм	Расход кг/м <sup>2</sup>	Толщина мм	Расход кг/м <sup>2</sup>	Толщина мм	Расход кг/м <sup>2</sup>	Толщина мм	Расход кг/м <sup>2</sup>	Толщина мм	Расход кг/м <sup>2</sup>
2,4	0,70	1,05	0,81	1,21	1,04	1,57	1,45	2,20	-	-	-	-
2,6	0,66	0,99	0,77	1,15	1,01	1,52	1,43	2,17	-	-	-	-
2,8	0,62	0,93	0,73	1,09	0,99	1,48	1,41	2,14	-	-	-	-
3,0	0,58	0,87	0,69	1,03	0,96	1,44	1,39	2,11	-	-	-	-
3,2	0,54	0,81	0,57	0,97	0,90	1,40	1,37	2,08	-	-	-	-
<b>3,4</b>	<b>0,5</b>	<b>0,75</b>	<b>0,61</b>	<b>0,9</b>	<b>0,9</b>	<b>1,36</b>	<b>1,35</b>	<b>2,05</b>	-	-	-	-
3,6	0,49	0,74	0,60	0,90	0,89	1,34	1,33	2,02	-	-	-	-
3,8	0,48	0,72	0,59	0,88	0,86	1,30	1,30	1,98	-	-	-	-
4,0	0,47	0,71	0,58	0,87	0,85	1,28	1,28	1,94	-	-	-	-
4,2	0,46	0,69	0,57	0,85	0,83	1,25	1,25	1,91	-	-	-	-
4,4	0,45	0,68	0,56	0,84	0,82	1,23	1,23	1,87	-	-	-	-
4,6	0,45	0,68	0,56	0,84	0,80	1,20	1,20	1,83	-	-	-	-
4,8	0,44	0,66	0,55	0,82	0,78	1,18	1,18	1,80	-	-	-	-
5,0	0,43	0,65	0,54	0,81	0,77	1,15	1,15	1,75	-	-	-	-
5,2	0,42	0,63	0,53	0,79	0,75	1,13	1,13	1,72	-	-	-	-
5,4	0,41	0,62	0,52	0,78	0,73	1,10	1,10	1,68	-	-	-	-
5,6	0,40	0,60	0,51	0,76	0,71	1,07	1,08	1,64	-	-	-	-
<b>5,8</b>	0,39	0,59	0,50	0,75	0,70	1,05	1,06	1,61	<b>1,65</b>	<b>2,50</b>	-	-
6,0	0,38	0,57	0,49	0,73	0,67	1,01	1,03	1,57	1,65	2,50	-	-
6,2	0,37	0,56	0,48	0,72	0,66	0,99	1,01	1,53	1,65	2,50	-	-
6,4	0,36	0,54	0,47	0,70	0,64	0,96	0,98	1,50	1,65	2,50	-	-
6,6	0,35	0,53	0,46	0,69	0,63	0,94	0,96	1,46	1,65	2,50	-	-

6,8	0,35	0,53	0,46	0,69	0,61	0,92	0,93	1,42	1,65	2,50	-	-
7,0	0,34	0,53	0,46	0,69	0,61	0,92	0,93	1,42	1,65	2,50	-	-
7,2	0,33	0,50	0,44	0,66	0,58	0,87	0,88	1,32	1,65	2,50	<b>5,0</b>	<b>7,50</b>
7,4	0,32	0,48	0,43	0,64	0,56	0,84	0,86	1,31	1,65	2,50	5,0	7,50
7,6	0,31	0,47	0,42	0,63	0,54	0,81	0,83	1,27	1,65	2,50	5,0	7,50
7,80 и более	0,30	0,45	0,41	0,64	0,52	0,79	0,81	1,23	1,65	2,50	5,0	7,50

\*соответствует ГОСТ Р 53295-2009

**\*\* Практический расход может варьироваться в зависимости от условий нанесения, выбранных настроек оборудования, сложности конструкции, подготовки поверхности и других факторов.**

## **Технология нанесения покрытия:**

### **1. Грунтование**

Грунтовочные работы производятся в соответствии с технической документацией производителя грунтовки.

Подготовка поверхности под грунтование – обеспечить степень очистки поверхности металла до степени 2 по ГОСТ 9.402 (до чистого металла), обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402 (если иное не указано в технической документации производителя грунтовки).

Загрунтованные поверхности готовы к нанесению огнезащитной краски при высыхании грунтовки до степени 7 по ГОСТ 19007. Минимальное время сушки грунта – 7 суток.

### **2. Нанесение огнезащитной краски:**

#### **2.1. Контроль грунтовочного покрытия:**

По акту выполненных работ проверяется соответствие марки грунтовки системе огнезащитного покрытия (Приложение 1).

Визуальная оценка состояния грунтовочного покрытия – повреждения, дефекты, следы коррозии не допускаются.

Определение степени высыхания грунтовочного покрытия – не менее степени 7 по ГОСТ 19007. Не полностью полимеризованное грунтовочное покрытие может отслаиваться при нанесении огнезащитной краски, что является дефектом.

Определения толщины грунтовочного покрытия осуществляется в соответствии с п. 3 данного описания. Толщина должна соответствовать указанной в системе огнезащитного покрытия (Приложение 1).

Определение адгезии грунтовочного покрытия к металлу – не более 1 балла по методу решетчатых надрезов по ГОСТ 15140.

Все дефекты и повреждения грунтовочного покрытия должны быть полностью устранены в соответствии с технической документацией производителя материала до начала нанесения огнезащитной краски.

## 2.2. Подготовка к нанесению:

Входной контроль документации:

- Заверенные копии сертификатов соответствия;
- Паспорта качества.

Входной контроль материала:

- Соответствие маркировки на таре сопроводительной документации;
- Срок годности краски;
- Целостность тары и упаковки (применение краски из поврежденной тары не допускается);
- Внешний вид краски в соответствии с п. 3 данного описания.

**Подготовка поверхности** - очистить от пыли и других загрязнений, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402 растворителем 646 (ГОСТ 18188) или Р-4, Р-5 (ГОСТ 7827).

Краска перемешивается низкооборотным миксером (не более 300 мин-1) или вручную до однородного состояния. Излишняя интенсивность перемешивания насыщает краску воздухом, что может приводить к дефектам покрытия (кратерам).

Краска поставляется в готовом виде для нанесения безвоздушным распылением. Разбавление не рекомендуется.

## 2.3. Нанесение огнезащитного покрытия:

Необходимые условия для производства работ по нанесению и сушки покрытия:

- Температура воздуха от -15°C до +35°C;
- Относительная влажность воздуха до 70%;
- Отсутствие атмосферных осадков;
- Температура поверхности выше точки росы не более, чем на 3°C;
- Разница температур краски и поверхности не должны превышать 3°C.
- Расход краски указан без учета технологических потерь.

Нанесение осуществляется аппаратами безвоздушного распыления поршневого типа с давлением 20-25 мПа и расходом не менее 4 л/мин. Выбор сопла осуществляется с учетом доступности и геометрических размеров окрашиваемой конструкции, диаметром 0,48-0,68 мм и углом распыла от 20 до 50° (пример маркировки сопла: 327 - угол 30°, диаметр 0.027" (0,68 мм)).

Параметры являются рекомендуемыми, могут отличаться в ту или иную сторону в зависимости от возможностей используемого оборудования, конфигурации обрабатываемых конструкций и температурных условий нанесения.

В труднодоступных местах допускается использование кисти.

Нанесение производится послойно до необходимой толщины, указанной в проектной документации. Нанесение следующего слоя допускается только при высыхании предыдущего до степени 3 по ГОСТ 19007. **Толщина мокрого слоя не должна превышать 1 мм.**

Технологические потери при нанесении составляют от 15% до 30% и зависят от способа

нанесения, выбранного типа оборудования, параметров обрабатываемой конструкции, условий проведения работ.

Контроль качества покрытия и толщины каждого слоя осуществляется в соответствии с п. 3 данного описания. **Все выявленные дефекты должны быть устранены до начала последующих работ.**

Окончательное формирование огнезащитного покрытия осуществляется в течение 5-7 суток, в зависимости от условий и количества слоев.

#### **2.4. Ремонт покрытия:**

Поврежденное покрытие удаляется механическим способом. Участки металла со следами коррозии необходимо очистить до степени 2 по ГОСТ 9.402. На фрагменты, очищенные до металла, наносится грунтовка в соответствии с п. 1 данного описания.

Затем нанести недостающие слои огнезащитного покрытия для достижения необходимой толщины.

### **3. Контроль производства работ:**

Контроль внешнего вида краски – визуальный; однородная суспензия, допускается легко размешиваемый осадок или расслоение.

Контроль толщины мокрого слоя краски осуществляется с измерительной гребенкой «Константа» (ГОСТ Р 51694) с соответствующим диапазоном измерения или аналогичным прибором.

Контроль толщины сухого покрытия осуществляется электромагнитным толщиномером «Константа» К5 (ГОСТ 31993) или аналогичным прибором. Контроль производится при высыхании покрытия до степени 5 по ГОСТ 19007.

При измерении учитывать толщину грунтовочного покрытия.

Контроль внешнего вида покрытия – визуальный. Покрытие должно быть равномерным, без отслоений, подтеков, трещин и инородных включений с характерным рельефом.

Окончательный контроль внешнего вида и толщины сухого покрытия осуществляется не ранее чем через 24 часа с момента окончания работ.

Результаты контроля производства работ и качества покрытия должны содержать следующие сведения:

- Климатические условия в период выполнения работ и высыхания каждого слоя покрытия;
- Марки и сведения о входном контроле используемых материалов;
- Сведения об оборудовании и приборах контроля;
- Сведения о аттестации персонала;
- Сведения о способе и качестве подготовки поверхности;
- Качественные показатели сформированного покрытия;
- Параметры технологического процесса.

### **Очистка оборудования:**

Для очистки инструмента и оборудования применяется растворитель ксилол по ГОСТ 9410.

### **Упаковка и фасовка:**

Металлические ведра 0,5-20 кг.

### **Состав:**

Акриловая смола, ксилол, антипирены, диоксид титана, наполнитель, функциональные добавки.

### **Транспортировка и хранение:**

Краску хранят в плотно закрытой таре изготовителя в сухих закрытых помещениях при температуре от -50°C до +45°C. Не допускать воздействия прямых солнечных лучей и осадков, располагать на расстоянии не менее 2 м от нагревательных приборов. Гарантийный срок - 12 месяцев со дня изготовления.

**Сертификат соответствия** пожарной безопасности № **ЕАЭС RU С-RU.ПБ97.В.00415/22** от **12.12.2022** до **11.12.2027**.

Свидетельство о государственной регистрации №RU.8.08.09.008.Е.000288.09.22 от 21.09.2022 г.

**Произведено:** по ТУ 20.30.11-046-03856078-2022.

### **Приложение 1**

#### **Системы покрытий:**

##### **Грунтовочный слой**

Материал	Толщина, мм
Грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129	0,05

##### **Огнезащитное покрытие**

Материал	Толщина, мм
ОГНЕЗАЩИТНАЯ КРАСКА GOODNIM METALUX 01	В соответствии с проектной документацией