

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор

ООО «ДЕКО»

Паркаев Н.В.

«11» июня 2026 г.



## ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ТИ № 024-И

### Устройство и эксплуатация покрытия на основе

двухкомпонентной эпоксидной антистатической грунт-эмали для резервуаров

### «ДЕКОПОКС-ОЙЛ AS»

#### 1 ОПИСАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ДВУХКОМПОНЕНТНОЙ ЭПОКСИДНОЙ АНТИСТАТИЧЕСКОЙ ГРУНТ-ЭМАЛИ ДЛЯ РЕЗЕРВУАРОВ «ДЕКОПОКС-ОЙЛ AS»

1.1 Эпоксидная грунт-эмаль «ДЕКОПОКС-ОЙЛ AS» ТУ 20.30.12-024-12943630-2026 (далее – грунт-эмаль) представляет собой двухкомпонентную систему, состоящую из основы (суспензии антикоррозионных пигментов, наполнителей, функциональных и антистатических добавок в эпоксидных смолах) и отвердителя аминного типа.

1.2 Покрытие на основе грунт-эмали (далее – покрытие) предназначено для антикоррозионной защиты внутренних поверхностей емкостей, резервуаров, эксплуатирующихся под воздействием светлых нефтепродуктов (дизельного и авиационного топлива, бензина, керосина) и других агрессивных сред. Покрытие обладает антистатическими свойствами.

**Внимание!** Устройство покрытия осуществляется только организациями, имеющими лицензию / свидетельство СРО на выполнение работ по антикоррозионной защите материалов, изделий, конструкций.

ООО «ДЕКО»

143430, Московская область, городской округ Красногорск, рп Нахабино, ул. Вокзальная, дом №25 Б

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810429810003106 в Филиал «НИЖЕГОРОДСКИЙ» АО «АЛЬФА-БАНК, к/с 30101810200000000824, БИК 042202824, ИНН 1306000137, КПП 502401001

## 2 ХАРАКТЕРИСТИКА ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

2.1 Требования к качеству грунт-эмали приведены в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование показателя	Значение	Метод испытания
<b>1</b>	<b>Компонент А</b>		
1.1	Плотность, кг/м <sup>3</sup>	1270±50	ГОСТ 31992.1-2012
1.2	Массовая доля нелетучих веществ, % масс.	68±3	ГОСТ 31939-2022
1.3	Степень перетира, не более, мкм	30	ГОСТ 31973-2013
<b>2</b>	<b>Компонент Б</b>		
2.1	Цвет отвердителя	светло-желтый, прозрачный	визуально
2.2	Плотность, кг/м <sup>3</sup>	1050±50	ГОСТ 31992.1-2012
<b>3</b>	<b>Свойства смеси компонентов А и Б</b>		
3.1	Соотношение компонентов А и Б, по массе	100 : 11	—
3.2	Цвет покрытия	серый	визуально
3.3	Внешний вид покрытия	глянцевое	ГОСТ 35094-2024
3.4	Плотность готового состава, кг/м <sup>3</sup>	1250±50	ГОСТ 31992.1-2012
3.5	Объемная доля нелетучих веществ, % об.	65±3	ГОСТ Р 50535-93
3.6	Жизнеспособность при температуре (20±2)°С, ч, не менее	1	ГОСТ 27271-2014
3.7	Адгезия. Метод нормального отрыва, МПа, не менее	5	ГОСТ 32299-2025 (ISO 4624:2023) ISO 16276-1:2007
3.8	Удельное объемное электрическое сопротивление. Ом·м, не более	10 <sup>9</sup>	ГОСТ 6433.2-71

ООО «ДЕКО»

143430, Московская область, городской округ Красногорск, рп Нахабино, ул. Вокзальная, дом №25 Б

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810429810003106 в Филиал «НИЖЕГОРОДСКИЙ» АО «АЛЬФА-БАНК, к/с 30101810200000000824, БИК 042202824, ИНН 1306000137, КПП 502401001

2.2 Зависимость скорости сушки грунт-эмали при температуре поверхности и окружающей среды ( $20\pm 2$ )°С при толщине мокрого слоя 350 мкм представлена в таблице 2.

Таблица 2

Время до степени высыхания 3 по ГОСТ 19007, не менее, ч	6
Время до степени высыхания 5 по ГОСТ 19007, не менее, ч	24

2.3 Теоретический расход грунт-эмали представлен в таблице 3.

Таблица 3

Толщина сухого слоя (ТСС), мкм	150	250	300
Толщина мокрого слоя (ТМС), мкм	230	385	460
Теоретический расход, г/м <sup>2</sup>	287	480	575
Теоретическая укрываемая площадь, м <sup>2</sup> /л	4,3	2,6	2,2
Теоретическая укрываемая площадь, м <sup>2</sup> /кг	3,5	2,1	1,7

### 3 ТЕХНОЛОГИЯ УСТРОЙСТВА ПОКРЫТИЯ

#### 3.1 Технологический процесс устройства покрытия включает в себя следующие операции:

- подготовка поверхности;
- подготовка материалов и оборудования для нанесения грунт-эмали;
- нанесение грунт-эмали.

#### 3.2 Подготовка поверхности металлоконструкций

3.2.1 Предварительная подготовка металла включает в себя устранение сварочных брызг, пор, скругление острых кромок и прочих дефектов. Все острые кромки должны быть сглажены до минимального радиуса 2 мм. Сварной флюс, брызги и окалина должны быть удалены зачисткой и шлифовкой заподлицо.

3.2.2 Сварные швы должны соответствовать ГОСТ 23118-2019, качество сварных швов и поверхности перед нанесением грунт-эмали должно соответствовать требованиям Р2 по ISO 8501-3:2025.

- 3.2.3 Жировые и масляные пятна с поверхности конструкций удаляются растворителем или раствором моющих средств по номерам 1 и 2 схемы подготовки поверхности согласно ГОСТ 9.402-2004 (таблица 3) до первой степени обезжиривания согласно ГОСТ 9.402-2004 (таблица 19).
- 3.2.4 Подготовка поверхности осуществляется методом абразивоструйной очистки до степени Sa 2½ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014.
- 3.2.5 При применении грунт-эмали самостоятельно допускается подготовка металла до степени St3 ручным и механическим инструментом в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014.
- 3.2.6 Для абразивоструйной очистки должен применяться имеющий острые кромки чистый и сухой абразивный материал, не содержащий пыли, солей или других загрязнений. Абразив должен быть выбран с учетом обеспечения шероховатости поверхности не менее 40 микрон (G «средний»). Профиль поверхности определяется с помощью компаратора GRIT согласно ISO 8503-1:2012.
- 3.2.7 Требуется регулярная проверка абразива на чистоту и влажность. Не допускается повторное использование абразивных материалов, применяемых на открытых площадках или на объектах, где отсутствуют специальные меры контроля для обеспечения чистоты обработанного абразива. Необходимо полное отсутствие масел, консистентных смазок или влаги в абразивных материалах для очистки.
- 3.2.8 Сжатый воздух, используемый для дробеструйной очистки, не должен содержать воды и масла и должен отвечать требованиям ГОСТ 9.010-80.
- 3.2.9 После завершения абразивоструйных и шлифовальных работ необходимо провести обеспыливание поверхности. Количественная характеристика для пыли – не выше 2, класс по размеру – не выше 2 по ISO 8502-3:2017. Сжатый воздух должен отвечать требованиям ГОСТ 9.010-80.
- 3.2.10 При проведении работ по нанесению грунт-эмали в условиях низких температур обрабатываемые поверхности должны быть дополнительно очищены от инея и наледи (очистку металлоконструкции при этом производить с помощью тепловой пушки или иным способом, обеспечивающим полную очистку подложки).

### **3.3 Подготовка материалов и оборудования для нанесения грунт-эмали**

- 3.3.1 Технологическое оборудование размещается на площадке наиболее рациональным образом.
- 3.3.2 Проверяется работоспособность всех составляющих технологического оборудования.
- 3.3.3 При хранении компонентов грунт-эмали при низких или отрицательных температурах, перед производством работ следует выдержать их в отапливаемом помещении при температуре плюс 15°C - плюс 30°C от 8 до 24 часов (в зависимости от температуры).
- 3.3.4 Перед нанесением грунт-эмали Компонент А тщательно перемешивается в емкости поставки до однородного состояния, но не менее 2 минут. В емкость с компонентом А при постоянном перемешивании выливается компонент Б с полным опустошением тары. Оба компонента смешивают до однородного состояния, но не менее 2 минут. Грунт-эмаль при необходимости разбавляется растворителем «ДЕКОТИННЕР-01» (ТУ 0251-011-12943630-2017) или толуолом (ГОСТ 14710-78) в количестве не более 8% от массы (процент разбавления зависит от вязкости готового состава и подбирается непосредственно на участке покраски). Разбавитель следует добавлять небольшими порциями, тщательно перемешивая грунт-эмаль. Следует учесть, что при разбавлении максимальная толщина мокрого слоя и объемная доля нелетучих веществ грунт-эмали снижаются, а время отверждения увеличивается.

### **3.4 Нанесение грунт-эмали.**

- 3.4.1 Условия нанесения грунт-эмали:
- температура окружающей среды – от плюс 5°C до плюс 40°C;
  - относительная влажность воздуха – не более 80 %;
  - температура окрашиваемой поверхности должна быть не менее чем на 3°C выше температуры точки росы.
- 3.4.2 Проведение работ не допускается при:
- прямом попадании осадков в грунт-эмаль, на обрабатываемую или обработанную поверхность в период нанесения и высыхания покрытия до степени 5 по ГОСТ 19007-2023;

- наличии конденсата/росы на окрашиваемой поверхности или явной возможности его образования на покрытии в период высыхания до степени 3 по ГОСТ 19007-2023.

3.4.3 Грунт-эмаль наносится механизированным способом аппаратами безвоздушного распыления, краскопультами или вручную – кистью, валиком.

3.4.4 Характеристики БВР:

- безвоздушный тип напыления;
- плунжерный насос;
- выпускное давление - не менее 150 бар;
- рекомендуемый диаметр сопла 0,012-0,019”.

Следует принимать во внимание, что в зависимости от диаметра применяемых шлангов и их длины, фактическое давление распыла может быть значительно ниже входного на технологическом оборудовании.

3.4.5 Характеристики краскопульта:

- воздушный тип напыления;
- выпускное давление воздуха – не более 4 бар.

3.4.6 Для достижения номинальной толщины сухой пленки (ТСП) без непрокрасов на свободных кромках, сварных швах, элементах болтовых соединений следует произвести полосовое окрашивание при помощи кистей (СП 28.13330.2017, ГОСТ 34667.7-2021). Кисти должны соответствовать ГОСТ Р 58516-2019 (применение валиков для полосового окрашивания не допускается). Как правило, ширина полосового слоя составляет для каждого края по 20-25мм. Полосовой слой должен быть ровным и сплошным. Полосовое окрашивание необходимо применять для всех слое системы покрытий.

3.4.7 Для формирования качественного покрытия (поверхность покрытия сплошная, однородная, без подтёков), сопло распылителя при нанесении должно располагаться перпендикулярно окрашиваемой поверхности на расстоянии от последней 300-500 мм. Рабочее давление, размер сопла и угол распыления для обеспечения качественного покрытия соответствующей толщины выбирается исходя из рабочей вязкости материала, конфигурации окрашиваемой конструкции и квалификации маляра.

ООО «ДЕКО»

143430, Московская область, городской округ Красногорск, рп Нахабино, ул. Вокзальная, дом №25 Б

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810429810003106 в Филиал «НИЖЕГОРОДСКИЙ» АО «АЛЬФА-БАНК, к/с 30101810200000000824, БИК 042202824, ИНН 1306000137, КПП 502401001

- 3.4.8 Рекомендованная толщина мокрого слоя составляет 385 мкм, что соответствует 250 мкм сухого покрытия.
- 3.4.9 Максимальная допустимая толщина мокрого слоя составляет 600 мкм и достигается без использования разбавителя при температуре грунт-эмали и окрашиваемой металлоконструкции не выше плюс 20°C.
- 3.4.10 Теоретический расход грунт-эмали без учета технологических потерь при нанесении составляет 480 г/м<sup>2</sup> для формирования готового покрытия с толщиной сухой пленки 250 мкм. Практический расход состава (теоретический расход + технологические потери) зависит от конфигурации окрашиваемой поверхности (группа сложности конструкции), профиля поверхности (шероховатость), применяемого метода и условий окрашивания, применяемого окрасочного оборудования, квалификации персонала, погодных условий (ветер).
- 3.4.11 При нанесении грунт-эмали в два слоя и больше, межслойная выдержка осуществляется до достижения покрытием степени высыхания 3 по ГОСТ 19007 - 2023 и составляет не менее 6 часов при температуре (20±2) °C и толщине мокрого слоя не более 350 мкм.
- 3.4.12 Перекрытие грунт-эмали иным (не огнезащитным) материалом осуществляется по достижению покрытием степени высыхания 5 по ГОСТ 19007-2023 и составляет не менее 24 часов при температуре (20±2) °C и толщине мокрого слоя не более 350 мкм.
- 3.4.13 По окончанию работ по нанесению грунт-эмали инструменты и оборудование необходимо промыть растворителями «ДЕКОТИННЕР-01» или толуолом.

#### **4 КОНТРОЛЬ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ**

- 4.1 Методы и виды контроля качества защиты от коррозии установлены в СП 28.13330.2017 и СП 72.13330.2016.
- 4.2 Исполнитель работ несет ответственность за входной контроль качества материалов (методы испытания – в паспорте качества на каждую партию) и соблюдение требований данной Инструкции во всех операциях устройства покрытия (климатические условия при производстве работ и высыхании покрытия, минимальная, максимальная, средняя толщина покрытия и количество измерений

#### **ООО «ДЕКО»**

143430, Московская область, городской округ Красногорск, рп Нахабино, ул. Вокзальная, дом №25 Б

#### **Банковские реквизиты:**

р/с 40702810429810003106 в Филиал «НИЖЕГОРОДСКИЙ» АО «АЛЬФА-БАНК, к/с 30101810200000000824, БИК 042202824, ИНН 1306000137, КПП 502401001

толщины на конструкции, время высыхания покрытия и т.п.) с ведением соответствующих журналов.

Отклонение от требований настоящей Инструкции влечёт снятие гарантийных обязательств производителя грунт-эмали за качество системы покрытий. Исполнитель работ должен обладать всем необходимым оборудованием, средствами контроля, расходными материалами, квалифицированным персоналом и документацией для выполнения работ в соответствии с требованиями данной Инструкции. Для контроля качества работ применять средства контроля с обеспечением требований ГОСТ Р ИСО 5725-2002.

- 4.3 Контроль качества покрытия должен производиться по внешнему виду, толщине слоя и адгезии.
- 4.3.1 Контроль качества покрытий по внешнему виду осуществляют визуально. Внешний вид покрытия должен соответствовать II классу по ГОСТ 35094-2024 и оценивается по ГОСТ 9.407-2015. Покрытие не должно иметь коррозии, пропусков/непрокрасов, отслаиваний, трещин, сколов, пузырей, кратеров, морщин и других дефектов, влияющих на защитные свойства.
- 4.3.2 Толщину мокрой пленки покрытия в процессе нанесения измеряют отдельно, методом 1А по ГОСТ 31993-2024. Для измерений используют толщиномер-гребенку. Гребенка помещается зубцами на всю глубину мокрой пленки покрытия, за толщину "мокрого" покрытия принимают значение наибольшего зазора зубца, смоченного материалом.
- 4.3.3 Адгезия отвержденного покрытия определяется методом отрыва в соответствии с ГОСТ 32299- 2025 или ISO 16276-1:2007.
- 4.3.3.1 При определении адгезии методом отрыва, усилие, требуемое для отрыва, должно составлять не менее 5 МПа для каждого измерения, характер отрыва не регламентируется (таблица 1).
- 4.3.3.2 Срок формирования покрытия, после которого допускается проводить испытания на адгезию и устойчивость к агрессивным средам и температурным воздействиям, составляет не менее 7 суток, при среднесуточной температуре покрытия не ниже

20°C. При более низких температурах, срок выдержки покрытия должен быть увеличен до 14 суток.

- 4.3.4 Толщина отвержденного покрытия (ТСП) измеряется в соответствии с ГОСТ 31993-2024, методы 7В и 7С (магнитные методы). Для измерения ТСП используют магнитные толщиномеры неразрушающего типа. Количество замеров ТСП в инспектируемом районе и критерии принятия инспектируемого района берутся в соответствии с ГОСТ 35271-2025 (ISO 19840-2012). Измерения проводят на покрытии со степенью высыхания не менее 5 по ГОСТ 19007-2023.
- 4.4 Окончательный контроль устройства покрытия осуществляется сертифицированными специалистами или организациями, имеющими аккредитацию в данной области.
- 4.5 Мониторинг технического состояния системы покрытий в период эксплуатации, проводится на основании СП 28.13330.2017. Ответственность за мониторинг и соблюдение условий эксплуатации возлагается на эксплуатационный персонал.
- 4.6 Внешнее состояние и условия эксплуатации покрытия строительных конструкций должны контролироваться эксплуатационным персоналом не реже чем один раз в три года в слабоагрессивных и среднеагрессивных средах и не реже чем один раз в год в сильноагрессивных средах.
- 4.7 При проведении осмотра состояния покрытия строительных конструкций, особое внимание должно быть уделено выявлению:
- нарушений целостности покрытия;
  - мест, ситуаций, условий эксплуатации, потенциально опасных для целостности покрытия (близость технологического оборудования и т.п.).
- 4.8 Нарушения покрытия должны своевременно устраняться.
- 4.9 Условия и порядок устранения обнаруженных дефектов покрытия в период гарантийного срока должны быть отражены в договоре на выполнение работ по антикоррозионной защите.
- 4.9.1 В гарантийных целях рекомендуется использовать контрольные участки. Контрольный (эталонный) участок – это один или несколько участков защищаемой площади/титула/объекта, на которых выполнение всех окрасочных работ и

законченное покрытие или система покрытий отвечает минимальным установленным данной Инструкцией требованиям. Контрольные участки выбирают, как правило, в местах коррозионных и других воздействий, типичных для рассматриваемой защищаемой площади/титула/объекта. Подготовка поверхности и все работы по окрашиванию контрольных участков должны осуществляться в присутствии представителей всех заинтересованных сторон, которые должны в письменной форме подтвердить соответствие проведенных работ настоящей Инструкции.

Все контрольные участки должны быть задокументированы и надежно отмечены. Общая процедура изготовления, рекомендуемое количество и площадь контрольных участков определяются по ГОСТ 34667.7-2021.

## **5 РЕМОНТ ПОКРЫТИЯ**

### **5.1 Виды дефектов покрытия:**

- растрескивания, отслоения, вздутия покрытия по ГОСТ 9.407-2015;
- коррозия металла по ГОСТ 9.407-2015;
- локальные механические повреждения покрытия;
- локальные «косметические» дефекты покрытия (потеки, крупная шагрень и волнистость, сухой напыл).

### **5.2 Подготовка ремонтируемой поверхности**

5.2.1 Ремонт дефектных участков, должен выполняться с применением механической или абразивоструйной очистки поверхности в соответствии с п. 3.2. Размер участка при повторной очистке должен перекрывать соседнюю неповрежденную поверхность на минимальное расстояние в 25 мм. Границу перехода между очищенной поверхностью и неповрежденным покрытием следует сгладить с использованием наждачной бумаги (или другого абразивного инструмента зернистостью №4-6).

5.2.2 В случае проведения ремонтных работ в условиях низких температурах, обрабатываемые поверхности должны быть сухими, чистыми и свободными от инея и наледи.

- 5.2.3 При повреждении покрытия, необходимо произвести зачистку дефектных участков до неповрежденного слоя при помощи ручного инструмента и легкой абразивоструйной обработки (свипинга, п.5.2.8).
- 5.2.4 При повреждении покрытия до металла или до грунтовочного покрытия с его повреждением, необходимо произвести абразивоструйную очистку до степени Sa 2½ в соответствии с п.3.2 на всех поврежденных участках.
- 5.2.5 Очистку небольших механических повреждений (сколы и задиры), общая площадь которых не превышает 0,5% на 1 м<sup>2</sup> (5 см<sup>2</sup>) площади дефектного участка, допускается производить при помощи ручной или механизированной очистки (согласно SSPS-SP 11, минимум до степени St3, при применении механических инструментов необходимо избегать образования избыточной шероховатости, гребней и заусенцев, с другой стороны, образования полированных блестящих участков, шероховатость - не менее 50 мкм)
- 5.2.6 В случае ухудшения состояния очищенной поверхности перед окраской – произвести повторную очистку.
- 5.2.7 Провести обезжиривание (при необходимости) до и обеспыливание после ручной, механизированной и абразивоструйной очистки поверхности.
- 5.2.8 Свилинг – лёгкая абразивоструйная обработка. Для свилинга используется стандартное абразивоструйное оборудование со следующими рекомендациями:
- давление воздуха на выходе из сопла не более 6 бар;
  - использование остроугольного абразива (песка или шлака) мелких фракций (до 1мм);
  - направление сопла к поверхности под острым углом (не более 40°);
- В результате должна быть получена матовая поверхность с лёгкой равномерной шероховатостью на неповреждённом покрытии, без заметного уменьшения толщины сухой плёнки.
- 5.2.9 Допустимый интервал между очисткой металлической поверхности и окрашиванием составляет не более 6 часов на открытом воздухе (не более 24 часов в отапливаемом помещении), в отсутствии конденсации влаги на поверхности и исключении любого вида загрязнения. При более длительном интервале между

подготовкой поверхности и окрашиванием, необходимо повторить операцию очистки.

### **5.3 Повторное нанесение грунт-эмали**

5.3.1 После процедур по подготовке поверхности, нанести ремонтные слои согласно разделу 3 данной Инструкции. Для небольших площадей – при помощи кисти или валика, для больших площадей – при помощи окрасочных агрегатов.

5.4 Для экономии грунт-эмали, при проведении ремонтных работ на небольших участках металлоконструкций, допускается производить весовое деление комплекта (комп. А + комп. Б).

5.4.1 Для деления комплекта необходимо использовать весы не ниже III класса точности согласно ГОСТ OIML R 76-1-2011. Государственная система обеспечения единства измерений. Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания.

## **6 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

6.1 Эксплуатация покрытия на основе грунт-эмали при контакте с жидкими средами возможна в интервалах температур до плюс 80°C.

6.2 Кантование, погрузка/разгрузка и транспортировка должны производиться с покрытием степени высыхания не менее 5 по ГОСТ 19007-2023 (см. Таблицу 2).

## **7 УПАКОВКА**

7.1 Компоненты грунт-эмали «ДЕКОПОКС-ОЙЛ AS» упаковываются в герметичную металлическую тару объемом 20 литров (комп. А) и 3 л (комп. Б). Фасовка составляет 20 кг (комп. А) и 2,2 кг (комп. Б).

## **8 ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ**

8.1 Транспортировка и хранение грунт-эмали должна соответствовать требованиям ГОСТ 9980.5-2009 и исключать возможность повреждения упаковки.

8.2 При транспортировке и хранении необходимо исключить условия попадания на тару воды и агрессивных веществ.

- 8.3 Компоненты грунт-эмали разрешено перевозить всеми видами наземного, воздушного и водного транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта с обязательным предохранением от механических повреждений.
- 8.4 Не допускается транспортировка и хранение грунт-эмали при температуре ниже минус 40°C и выше плюс 40°C.

## **9 ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**

- 9.1 Грунт-эмаль легко воспламеняема! Исключить хранение грунт-эмали вблизи открытых источников огня.
- 9.2 При работах по устройству покрытия необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011-89.
- 9.2.1 Для защиты органов дыхания рекомендуется использовать респираторы специального типа, защищающие от паров органических растворителей.
- 9.2.2 Для защиты кожных покровов рекомендуется использовать специальную одежду (резиновые перчатки, хлопчатобумажные комбинезоны).
- 9.2.3 Для профилактики заболеваний и раздражений кожных покровов лица и рук рекомендуется пользоваться защитными дерматологическими средствами.
- 9.2.4 При попадании грунт-эмали в глаза, поражённое место следует немедленно промыть большим количеством воды и по возможности обратиться к врачу.
- 9.2.5 Следует избегать попадания грунт-эмали и любых других сопутствующих материалов внутрь организма.
- 9.3 В целях обеспечения пожарной безопасности, взрывобезопасности при работах по нанесению грунт-эмали запрещается:
- в местах производства работ по устройству покрытия курить и проводить огневые работы;
  - производить работы по устройству покрытия в местах возможного возникновения пламени.
- 9.4 Для обеспечения безопасности и сохранения здоровья следует избегать контакта продуктов питания и средств личной гигиены с грунт-эмалью.

## **10 ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ**

### **10.1 Состав легко воспламеняется!**

Состав не должен находиться вблизи открытых источников огня.

### **10.2 Состав по степени токсичности относится к 3 классу опасности – вещества умеренно опасные по ГОСТ 12.1.007-76, химически стабильные, совместимые с другими веществами. Отвержденное покрытие не оказывает вредного воздействия на организм человека.**

### **10.3 Тара, в которой находится состав, должна иметь этикетку с точным наименованием и обозначением содержащегося в ней материала. Тара должна быть исправной и герметичной.**

### **10.4 При производстве, испытании и применении состава должны соблюдаться требования пожарной безопасности ГОСТ 12.1.004-91 и промышленной санитарии по ГОСТ 12.3.005-75.**

### **10.5 При работе в помещениях, последние должны быть снабжены механической общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны и атмосферы в соответствии с СанПиН 1.2.3685-21, и обеспечены средствами пожаротушения (вода, асбестовое полотно, песок).**

### **10.6 При проливе состава, место пролива засыпать опилками или песком, предварительно защитив органы дыхания. Загрязнённые растворители, опилки, песок, тряпки, ветошь собрать в ведра и удалить в специально отведённые места в соответствии с требованиями ГОСТ 30772-2001, ГОСТ Р 53692-2026, ГОСТ Р 53691-2009, ГОСТ Р 52107-2024.**

### **10.7 Отходы производства работ по окрашиванию подлежат утилизации в соответствии с Федеральным законом № 89-ФЗ.**

### **10.8 При производстве работ, исполнитель обязан заключить договор об утилизации с компанией, лицензированной в соответствии с Федеральным законом № 99-ФЗ.**

## **11 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ**

### **11.1 При производстве работ по устройству покрытия допускается использование любого другого оборудования, отвечающего требованиям данного технологического процесса.**

ООО «ДЕКО»

143430, Московская область, городской округ Красногорск, рп Нахабино, ул. Вокзальная, дом №25 Б

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810429810003106 в Филиал «НИЖЕГОРОДСКИЙ» АО «АЛЬФА-БАНК, к/с 30101810200000000824, БИК 042202824, ИНН 1306000137, КПП 502401001

## 12 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 12.1 Двухкомпонентная эпоксидная антистатическая грунт-эмаль для резервуаров «ДЕКОПОКС-ОЙЛ AS» выпускается в соответствии ТУ 20.30.12-024-12943630-2026.
- 12.2 Гарантийный срок хранения грунт-эмали составляет 24 месяца со дня изготовления при условии соблюдения п.8.
- 12.3 Запрещается применение компонентов грунт-эмали по истечении гарантийного срока.
- 12.4 Разработчик оставляет за собой право вносить изменения и дополнения в технические решения, улучшающие характеристики продукции.

**ООО «ДЕКО»**

143430, Московская область, городской округ Красногорск, рп Нахабино, ул. Вокзальная, дом №25 Б

**Банковские реквизиты:**

р/с 40702810429810003106 в Филиал «НИЖЕГОРОДСКИЙ» АО «АЛЬФА-БАНК, к/с 30101810200000000824, БИК 042202824, ИНН 1306000137, КПП 502401001

### 13 ПРИЛОЖЕНИЕ

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящем регламенте

№ п/п	Номер стандарта	Название стандарта
1	ТУ 20.30.12-023-12943630-2025	Двухкомпонентная полиуретановая грунт-эмаль для резервуаров «ДЕКОПУР-ОЙЛ»
2	ГОСТ Р ИСО 5725-2002	Точность (правильность и прецизионность) методов и результатов измерений. Части 1-6
3	ГОСТ 31992.1-2012 (ISO 2811-1:2011)	Материалы лакокрасочные. Метод определения плотности. Часть 1. Пикнометрический метод
4	ГОСТ 31939-2022 (ISO 3251:2019, NEQ)	Материалы лакокрасочные. Определение массовой доли нелетучих веществ
5	ГОСТ Р 50535-93	Материалы лакокрасочные. Методы определения объемной доли нелетучих веществ
6	ГОСТ 31973-2013 (ISO 1524:2000, MOD)	Материалы лакокрасочные. Метод определения степени перетира
7	ISO 16276-1:2007	Материалы лакокрасочные. Защита стальных конструкций от коррозии при помощи лакокрасочных систем. Оценка адгезии/когезии покрытия (прочность при отрыве) и критерии приемки. Часть 1. Метод отрыва: описание стандарта и тендеры
8	ГОСТ 9.402-2004	Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
9	ГОСТ 35094-2024	Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
10	ГОСТ 32299-2025 (ISO 4624:2023)	Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом отрыва
11	ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014	Подготовка стальной поверхности перед нанесением лакокрасочных материалов и относящихся к ним продуктов. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степень окисления и степени подготовки непокрытой стальной поверхности и стальной поверхности после полного удаления прежних покрытий
12	SSPS-SP 11	Спецификация по подготовке поверхности №11. Механическая очистка до чистого металла.

13	ГОСТ 14710-78	Толуол нефтяной. Технические условия (с Изменениями N 1-6)
14	ISO 8503-1:2012	Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Характеристики шероховатости стальной поверхности после пескоструйной очистки. Часть 1. Требования и определения для компараторов профиля поверхности ISO, применяемых для оценки поверхностей после пескоструйной очистки
15	ГОСТ 9.010-80	Единая система защиты от коррозии и старения (ЕСЗКС). Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования и методы контроля (с Изменениями N 1, 2)
16	ISO 8502-3:2017	Подготовка стальных поверхностей перед нанесением лакокрасочных материалов и относящихся к ним продуктов. Испытания для оценки чистоты поверхности. Часть 3. Оценка запыленности стальных поверхностей, подготовленных к окрашиванию (метод липкой ленты)
17	ГОСТ 19007-2023 (ISO 9117-5:2012, NEQ)	Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания
18	ГОСТ 23118-2019	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
19	ГОСТ 31993-2024 (ISO 2808:2019)	Материалы лакокрасочные. Определение толщины покрытия
20	ГОСТ 35271-2025 (ISO 19840:2012)	Материалы лакокрасочные. Измерение и критерии приемки толщины высохшего покрытия на шероховатых поверхностях
21	ГОСТ OIML R 76-1-2011	Государственная система обеспечения единства измерений. Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания.
22	ГОСТ 9980.5-2009	Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение
23	ISO 8501-3:2025	Подготовка стальной поверхности перед нанесением лакокрасочных материалов и родственных продуктов. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 3. Степень подготовки сварных швов, кромок и других участков с дефектами поверхности.
24	СП 28.13330.2017	Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная редакция СНиП 2.03.11-85» (с Изменениями N 1, 2, 3, 4)

25	СП 72.13330.2016	Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии
26	ГОСТ 27271-2014	Материалы лакокрасочные. Метод определения жизнеспособности многокомпонентных систем
27	ГОСТ 34667.7-2021	Материалы лакокрасочные. Защита стальных конструкций от коррозии при помощи лакокрасочных систем. Часть 7. Производство и контроль окрасочных работ.
28	ГОСТ 9.407-2015	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Метод оценки внешнего вида
29	ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
30	ГОСТ Р 58516-2019	Кисти и щетки малярные. Технические условия
31	ГОСТ 12.1.007-76	Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
32	ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
33	ГОСТ 12.3.005-75	Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
34	СанПиН 1.2.3685-21	Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания
35	ГОСТ 30772-2001	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения
36	ГОСТ Р 53692-2026	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Этапы технологического цикла отходов
37	ГОСТ Р 53691-2009	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Паспорт отхода I-IV класса опасности. Основные требования
38	ГОСТ Р 52107-2024	Ресурсосбережение. Классификация и определение показателей
39	Федеральный закон № 89-ФЗ	Об отходах производства и потребления
40	Федеральный закон № 99-ФЗ	О лицензировании отдельных видов деятельности
41	ГОСТ 6433.2-71	Материалы электроизоляционные твердые. Методы определения электрического сопротивления при постоянном напряжении

