

SPECIFIKACE OCHRANNÉHO NÁTĚROVÉHO SYSTÉMU, APLIKAČNÍCH PRACÍ A INSPEKCE ZÁKLADNÍCH PARAMETRŮ JAKOSTI, v souladu s ISO 12944 a TL/TP-KOR		
1.1.	Název projektu	Obnova protikorozi ochrany lávky přes řeku Moravu
1.1.2	Investor	Město Uherský Ostroh
1.1.3	Lokalita	Uherský Ostroh
1.1.4	Zpracovatel specifikace	© RNDr. Petr Nevěčný
1.1.5	DÍLČÍ PRVEK	OCELOVÁ KONSTRUKCE LÁVKY
1.1.6	Kategorie korozní agresivity	C3
1.1.7	Ochranný nátěrový systém 1 dle TL/TP-KOR, Blatt 87	Nátěrový systém složený z epoxidového primeru, epoxidového podkladového nátěru se zvýšenou barierovou účinností a polyuretanového vrchního nátěru se zvýšenou barierovou účinností
1.1.8	Požadovaná životnost	Vysoká, nejméně však 25 let
APLIKACE IN SITU		
2	Příprava povrchu pod nátěr	
2.1	Odstranění nečistot a solí a mastnot	vysokotlakou vodou s biologicky odbouratelným detergentem
2.2	Otryskávání	Tryskání dle ISO 12944-4 na stupeň čistoty Caž D Sa 2 ^{1/2} dle ČSN ISO 8501-1, profil povrchu nejméně BN9a dle Rugotest No.3
2.3	Kontrola čistoty povrchu	* stupeň čistoty Sa2 ^{1/2} dle ČSN ISO 8501-1 srovnáním s obrazovými standardy * množství a velikost prachových částic max. 3-2 dle ČSN ISO 8502-3 *profil povrchu srovnáním s komparátorem Rugotest No.3
2.4	Opatření při nedodržení požadované čistoty povrchu	* při nedodržení požadovaného stupně Sa 2 ^{1/2} bude povrch znovu otryskán a podroben kontrole, * při nedodržení max. množství a velikosti prachových částic musí být povrch znovu očištěn a podroben kontrole, * při nedodržení požadovaného profilu povrchu bude provedeno přetryskání a další kontrola
3	Základní nátěr	
3.1	Aplikace základního nátěru, výhradně štětcem nebo vysokotlakým stříkáním, nedílnou součástí postupu je pásový nátěr hran, rohů, svarů apod.	Epoxidový primer TL/TP-KOR 687.02, pískově žlutý, NDFT 80μm
3.1.1	Kontrola teplotně-vlhkostního komplexu během aplikace primeru, kontrola zpracování nátěrové hmoty a technologické kázně	* dodržení intervalu mezi přípravou povrchu a aplikací primeru (max. 8 hod.) * teplota podkladu min. 5°C, max. 40°C, * relativní vlhkost vzduchu max. 85%, *teplota podkladu min. 3°C nad rosným bodem, *dodržení poměru tužení nátěrové hmoty *dodržení doby zpracovatelnosti *použití originálního ředidla *kontrola WFT * kontrola provedení pásového nátěru
3.2	Kontrola tloušťky a adheze základního nátěru, požadavky na jakost. DFT bude měřena elektromagneticky dle ISO 2808, s kalibrací přístroje pomocí kalibračních	* dodržení požadované NDFT 80μm, min. přípustná místní DFT je 80%NDFT v souladu s ISO 12944, tedy 64μm, max. přípustná místní DFT 240μm

	folií a hladké ocelové kalibrační destičky. Za místní DFT je považován výsledek jakéhokoliv odečtu tloušťky, drsnost podkladu je zohledněna (korekce o 25μm)	* adheze dle ISO 4624 musí být min. 3MPa, bez ohledu na charakter lomu a stáří zcela vytvrzeného nátěru, při teplotě podkladu nad 5°C a/nebo min. 5MPa při lomu 100%A/B * přilnavost dle ISO 2409 stupně nejméně 1
3.2.1	Opatření při nedodržení požadavků na jakost	* při nedodržení požadované NDFT či min. DFT musí být tloušťka základního nátěru doplněna a zkontrolována, * při překročení max. přípustné DFT musí být nátěr ihned přebroušen a tloušťka znovu zkontrolována * při nedosažení požadované adheze musí být nátěr otryskán a proveden znovu
3.2.spec	Zesílení základního nátěru na vrchních plochách spodních pásnic a přilehlých svislých plochách do výše šířky spodních pásnic	Epoxidový primer TL/TP-KOR 687.06, rudohnědý, NDFT 80μm
3.2.spec-1	Kontrola teplotně-vlhkostního komplexu během aplikace primeru, kontrola zpracování nátěrové hmoty a technologické kázně	* dodržení intervalu přetíratelnosti mezi aplikací primeru 687.02 a 687.06 dle TL * teplota podkladu min. 5°C, max. 40°C, * relativní vlhkost vzduchu max. 85%, * teplota podkladu min. 3°C nad rosným bodem, * dodržení poměru tužení nátěrové hmoty * dodržení doby zpracovatelnosti * použití originálního ředidla * kontrola WFT
3.2.spec-2	Kontrola tloušťky zesíleného základního nátěru, požadavky na jakost. DFT bude měřena elektromagneticky dle ISO 2808, s kalibrací přístroje pomocí kalibračních folií a hladké ocelové kalibrační destičky. Za místní DFT je považován výsledek jakéhokoliv odečtu tloušťky, drsnost podkladu je zohledněna (korekce o 25μm)	* dodržení požadované lokální NDFT 160μm, min. přípustná místní DFT je 80%NDFT v souladu s ISO 12944, tedy 128μm, max. přípustná místní DFT 480μm
3.3	Podkladový nátěr na všech natíraných plochách, nedílnou součástí každé vrstvy nátěrového systému je pásový nátěr (dále jen SC)	Epoxidový nátěr se zvýšenou barierovou účinností TL/TP-KOR 687.12, odstín DB 702, NDFT 80μm, aplikace SC štětcem, plošná aplikace airless, štětcem či válečkem, minimální interval přetíratelnosti primeru dle technických listů NH
3.3.1	Kontrola teplotně-vlhkostního komplexu během aplikace podkladových nátěrů, kontrola zpracování nátěrových hmot a technologické kázně	* teplota podkladu min. 5°C, max. 40°C, * relativní vlhkost vzduchu max. 85%, * teplota podkladu min. 3°C nad rosným bodem, * dodržení poměru tužení nátěrové hmoty * dodržení doby zpracovatelnosti * použití originálního ředidla * kontrola WFT * kontrola provedení pásového nátěru * kontrola dodržení min. intervalu přetíratelnosti
3.4	Kontrola tloušťky rozpracovaného nátěru, požadavky na jakost. DFT bude měřena elektromagneticky dle ISO 2808, s kalibrací přístroje pomocí kalibračních folií a hladké ocelové kalibrační destičky. Za místní DFT je považován výsledek jakéhokoliv	* dodržení požadované NDFT 160μm, min. přípustná místní DFT je 80%NDFT v souladu s ISO 12944, tedy 128μm, max. přípustná místní DFT 480μm * na plochách s lokálně zesíleným primerem je požadovaná NDFT 240μm, min. přípustná místní

	odečtu tloušťky, drsnost podkladu je zohledněna (korekce o 25μm)	DFT je 80%NDFT v souladu s ISO 12944, tedy 192μm, max. přípustná místní DFT 720μm
3.4.1	Opatření při nedodržení požadavků na jakost	* při nedodržení požadované NDFT či min. DFT musí být tloušťka nátěru doplněna a zkontrolována, *při překročení max. přípustné DFT musí být nátěr ihned přebroušen a tloušťka znovu zkontrolována
4.	Vrchní nátěr	Nanášení může proběhnout pouze po úspěšně provedené kontrole podkladového nátěru.
4.1	Kontrola čistoty podkladového nátěru před aplikací vrchního	* množství a velikost prachových částic max. 2-2 dle ČSN ISO 8502-3
4.2	Opatření při zjištěné kontaminaci podkladového nátěru	odstranění nečistot průmyslovým vysavačem či oplachem, opakovaná kontrola
4.3	Vrchní nátěr (včetně SC)	Polyuretanový nátěr TL/TP-KOR 687.73 , odstín DB703) NDFT 80μm, aplikace vysokotlakým stříkáním, SC štětcem
4.4	Kontrola teplotně-vlhkostního komplexu během aplikace podkladového nátěru, kontrola zpracování nátěrové hmoty	* teplota podkladu min.+5°C, max. 40°C, * relativní vlhkost vzduchu max. 85%, *teplota podkladu min. 3°C nad rosným bodem, *poměr tužení nátěrové hmoty dle tech. listu *použití originálního ředidla *kontrola WFT
5.	Kontrola DFT	Dodržení NDFT 240μm, min. DFT 192μm, max. DFT 720μm
5.1	Kontrola DFT na pásnicích a plochách s lokálně zesíleným nátěrem	Dodržení NDFT 320μm, min. DFT 256μm, max. DFT 960μm
6.1	Kvalifikace interního inspektora jakosti aplikační firmy (vyplňte)	
6.2	Kvalifikace inspektora jakosti zastupujícího investora	Certifikovaný korozní inženýr dle Std-401 APC nebo Paint inspektor dle ENV P 12837, např. RNDr. Petr Nevěčný
IDENTIFIKACE POUŽITÝCH NÁTĚROVÝCH HMOT		
7.1	ZÁKLADNÍ NÁTĚR 687.02 / 687.06	
7.2	PODKLADOVÝ NÁTĚR 687.12	
7.3	VRCHNÍ NÁTĚR 687.73	
8	Závěrečná kontrola jakosti	
8.1	Požadavky na adhezi systému měřenou dle ISO 4624	nejméně 3 MPa , bez ohledu na charakter lomu, stáří zcela vytvrzeného nátěru, při teplotě podkladu nad 5°C a/nebo min. 5MPa při lomu 100% A/B
8.2	Celková nominální tloušťka suchého nátěru/ zesíleného nátěru	240μm / 320μm
8.3	Minimální přípustná místní tloušťka suchého nátěrového systému / zesíleného NS	192μm / 256μm
8.4	Maximální přípustná místní tloušťka nátěrového systému / zesíleného NS	720μm / 960μm