

МЕРОПРИЯТИЯ ПО АТИКОРОЗИЙНОЙ ЗАЩИТЕ И ТЕПЛОИЗОЛЯЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ И КОММУНИКАЦИЙ.

Металлические и нерабочие поверхности технологического оборудования, а также металлоконструкции (опоры, каркасы и др.) перед покрытием антикоррозионными составами очищаются от окалины, ржавчины, краски, жира и пыли.

Жировые загрязнения удаляются протиркой металлических поверхностей ветошью, смоченной органическими растворителями (уайт-спиритом, бензином) или специальными щелочными составами.

Поверхности, подлежащие окраске, очищаются до приобретения серо-матового оттенка.

От момента очистки поверхности до ее покрытия антикоррозионным составом не должно быть разрыва больше **6 ч**.

Очистка металлических поверхностей от ржавчины и загрязнений производится гидropескоструйным аппаратом, порошками, химическим способом при помощи паст.

Воздуховоды систем пневмотранспорта окрашивают масляной краской только снаружи.

Масляная краска наносится по грунтовке в два слоя.

Фасонные части деталей воздуховодов грунтуют и покрывают первым слоем при изготовлении.

Второй покровный слой наносится после монтажа всей установки.

Более подробно об антикоррозионной защите и теплоизоляции в справочнике «Оборудование для деревообработки»