

# ТЕРМОБАРЬЕР® К



ООО «НПК «ОгнеХимЗащита»

г. Санкт-Петербург

Тел. +7 (812) 385-53-78

Двухслойная конструктивная огнезащита металла

в составе:

«ТЕРМОБАРЬЕР» Т теплоизоляционный материал

по ТУ 5768-005-30642285-2016

и

«ТЕРМОБАРЬЕР» вспучивающаяся огнезащитная краска

по ТУ 2313-001-30642285-2011

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор \_\_\_\_\_

Солодов Д. С.



## Описание

Настоящий технологический регламент распространяется на производство работ по монтажу и эксплуатации двухслойной конструктивной огнезащиты «ТЕРМОБАРЬЕР» К для несущих стальных конструкций на основе теплоизоляционного материала «ТЕРМОБАРЬЕР» Т и вспучивающейся огнезащитной краски «ТЕРМОБАРЬЕР» производства компании ООО «НПК «ОгнеХимЗащита» г. Санкт-Петербург.

Двухслойная конструктивная огнезащита «ТЕРМОБАРЬЕР» К состоит:

Первый слой – теплоизоляционный материал «ТЕРМОБАРЬЕР» Т. Принцип действия: образует покрытие с низкой теплопроводностью на защищаемой конструкции. Поставляется в двух упаковках, смешивается непосредственно перед напылением.

Второй слой – вспучивающаяся огнезащитная краска «ТЕРМОБАРЬЕР». Принцип действия: образования пористого вспененного кокса при воздействии высоких температур замедляющего нагрев защищаемой конструкции. Поставляется в готовом виде.

## Назначение и область применения

Двухслойная конструктивная огнезащита «ТЕРМОБАРЬЕР» К предназначена 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.

Двухслойная конструктивная огнезащита, полностью соответствует Техническому регламенту о требованиях пожарной безопасности (Федеральный закон от 22.07.2008 № 123-ФЗ), СП 2.13130.2012 и ГОСТ Р 53295-2009 «Средства огнезащиты для стальных конструкций. Общие требования. Метод определения огнезащитной эффективности». Обеспечивает предел огнестойкости 60, 90, 120, 150 минут (4-ая, 3-я, 2-я, 1-я группы огнезащитной эффективности по ГОСТ Р 53295-2009).

Условия эксплуатации конструктивной огнезащиты: внутри помещения при температуре воздуха от -45°C до +45°C (кратковременно до +80°C) и относительной влажности до 90% при отсутствии конденсата, контакта с жидкостями и агрессивными средами. Срок эксплуатации – до 20 лет.

Рекомендации по эксплуатации покрытия в условиях контакта с открытой атмосферой или агрессивными средами даются технологами ООО «НПК «ОгнеХимЗащита».

## Сертификаты

---

- Сертификат соответствия пожарной безопасности 1-я группы огнезащитной эффективности – № С- RU.ПБ09.В.00415;
- Сертификат соответствия пожарной безопасности 4-я, 3-я, 2-я группы огнезащитной эффективности – № НСОПБ.RU.ПР 013/3.Н.00067;
- Сертификат соответствия – № РОСС RU.АГ81.Н06496;
- Свидетельство о государственной регистрации – № RU.77.01.34.015.Е.001942.07.17;
- Сертификат соответствия – № РОСС RU.АГ81.Н00711;
- Свидетельство о государственной регистрации – № RU.77.01.34.015.Е.011365.12.12;

## Технические характеристики

---

### «ТЕРМОБАРЬЕР» Т теплоизоляционный материал

Внешний вид	Компонент А: Однородная вязкая паста, светло серо синего цвета, оттенок не нормируется. Компонент Б: вязкая жидкость от прозрачного до темно коричневого цвета.
Содержание летучих органических веществ	не более 3%
Теоретический расход материала для получения покрытия толщиной 1 мм	1,36 кг/м <sup>2</sup> <i>без учета технологических потерь</i>
Пропорция смешивания компонентов	указывается в паспорте качества
Время жизнеспособности смеси	+20°C не менее 1 часа 0°C не менее 2 часов
Время формирования твердого слоя	+20°C не более 24 часов 0°C не более 48 часов

### «ТЕРМОБАРЬЕР» вспучивающаяся огнезащитная краска

Цвет	белый, светло серый, оттенок не нормируется
Массовая доля нелетучих веществ	не менее 70%
Теоретический расход краски для получения покрытия толщиной 1 мм	1,48 кг/м <sup>2</sup> <i>без учета технологических потерь</i>
Время высыхания 1-го слоя до степени 3, при температуре	+20°C не более 1 часа 0°C не более 2 часов -10°C не более 5 часов -20°C не более 7 часов -30°C не более 10 часов
Толщина слоя краски нанесенного за 1 тех. проход методом безвоздушного распыления (мокрого), при температуре (+20±0,5) °C	не более 1 мм

### Расход огнезащитная эффективность

Толщина каждого слоя конструктивной огнезащиты определяется на основе результатов сертификационных испытаний с учетом приведенной толщины и требуемого предела огнестойкости металлической конструкции.

Первый слой – теплоизоляционный материал «ТЕРМОБАРЬЕР» Т. Толщина сформированного слоя – 2,5 мм, расход 3,4 кг/м<sup>2</sup> для всех пределов огнестойкости и соответствующих им приведенных толщин металла, указанных в таблице 1.

Второй слой – вспучивающаяся огнезащитная краска «ТЕРМОБАРЬЕР». Толщина сухого слоя указана в таблице 1.

Приведенная толщина стальной конструкции, мм	Предел огнестойкости, мин							
	60		90		120		150	
	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	0,6	0,9	1,4	2,1	1,9	2,8	-	-
2,6	0,6	0,9	1,37	2,06	1,88	2,76	-	-
2,8	0,6	0,9	1,34	2,01	1,85	2,73	-	-
3	0,6	0,9	1,31	1,97	1,83	2,69	-	-
3,2	0,6	0,9	1,28	1,92	1,81	2,66	-	-
3,4	0,6	0,9	1,25	1,88	1,78	2,62	2,3	3,4
3,6	0,6	0,9	1,22	1,84	1,76	2,59	2,3	3,4
3,8	0,6	0,9	1,19	1,79	1,74	2,55	2,3	3,4
4	0,6	0,9	1,16	1,75	1,71	2,52	2,3	3,4
4,2	0,6	0,9	1,14	1,70	1,69	2,48	2,3	3,4
4,4	0,6	0,9	1,11	1,66	1,66	2,45	2,3	3,4
4,6	0,6	0,9	1,08	1,61	1,64	2,41	2,3	3,4
4,8	0,6	0,9	1,05	1,57	1,62	2,38	2,3	3,4
5	0,6	0,9	1,02	1,53	1,59	2,34	2,3	3,4
5,2	0,6	0,9	0,99	1,48	1,57	2,31	2,3	3,4
5,4	0,6	0,9	0,96	1,44	1,55	2,27	2,3	3,4
5,6	0,6	0,9	0,93	1,39	1,52	2,24	2,3	3,4
5,8	0,6	0,9	0,9	1,35	1,5	2,2	2,3	3,4
6	0,6	0,9	0,89	1,34	1,48	2,18	2,3	3,4
6,2	0,6	0,9	0,88	1,33	1,47	2,16	2,3	3,4
6,4	0,6	0,9	0,88	1,31	1,45	2,14	2,3	3,4
6,6	0,6	0,9	0,87	1,30	1,43	2,12	2,3	3,4
6,8	0,6	0,9	0,86	1,29	1,42	2,10	2,3	3,4
7	0,6	0,9	0,85	1,28	1,40	2,08	2,3	3,4
7,2	0,6	0,9	0,84	1,26	1,38	2,05	2,3	3,4
7,4	0,6	0,9	0,83	1,25	1,37	2,03	2,3	3,4
7,6	0,6	0,9	0,83	1,24	1,35	2,01	2,3	3,4
7,8	0,6	0,9	0,82	1,23	1,33	1,99	2,3	3,4
8	0,6	0,9	0,81	1,21	1,32	1,97	2,3	3,4
8,2 и более	0,6	0,9	0,8	1,2	1,3	1,95	2,3	3,4

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

## Технология монтажа

### 1. Грунтование

Для грунтования металлических поверхностей допускается использовать материал, с которым были проведены сертификационные испытания на огнезащитную эффективность и выдан соответствующий сертификат. Материалы, сертифицированные на применение с двухслойной конструктивной огнезащитой «ТЕРМОБАРЬЕР» К, указаны в Приложении 1.

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, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402 (если иное не указано в технической документации производителя грунтовки).

Загрунтованные поверхности готовы к напылению теплоизоляционного материала при высыхании грунтовки до степени 7 по ГОСТ 19007.

### 2. Монтаж двухслойной конструктивной огнезащиты

#### 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 напылении теплоизоляционного материала, что является дефектом.

Определения толщины грунтовочного покрытия осуществляется в соответствии с п. 3 данного раздела технологического регламента. 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 следующих работ!**

## 2.2. Подготовка к напылению теплоизоляционного материала

Входной контроль документации:

- Заверенные копии сертификатов соответствия;
- Паспорта качества;
- Настоящий технологический регламент.

Входной контроль материала:

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

Подготовка поверхности – очистить от пыли и других загрязнений, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402 растворителем ксилол (ГОСТ 9410), 646 (ГОСТ 18188) или P-4, P-5 (ГОСТ 7827).

Непосредственно перед напылением компонент А перемешивается в поставляемой таре низкооборотным миксером (не более  $300 \text{ мин}^{-1}$ ) до однородного состояния не менее 1 минуты. Затем при непрерывном перемешивании медленно добавляется компонент Б. Пропорция смешивания указывается в паспортах качества. Рекомендуемое время смешивания компонентов – не менее 3 минут. Неравномерное перемешивание компонентов материала приводит к дефектам сформированного слоя. Излишняя интенсивность перемешивания материала не допускается, что может приводить к дефектам сформированного слоя (кратерам) и снижению времени жизнеспособности.

**Смешанный материал должен быть полностью использован в течение времени жизнеспособности!**

Температура материала напрямую влияет на время жизнеспособности.

Рекомендуемая температура компонентов материала при смешивании – от  $+10^\circ\text{C}$  до  $+25^\circ\text{C}$ . **Прямой нагрев материала не допускается!**

**Использование растворителей, разбавителей и воды не допускается!**

Перед использованием оборудование должно быть тщательно промыто от следов других материалов растворителем ксилол по ГОСТ 9410. Использование других растворителей не допускается!

## 2.3. Напыление теплоизоляционного материала

Необходимые условия для производства работ по напылению и формированию слоя:

- Температура воздуха: минимальная указывается в Паспорте качества на партию, максимальная  $+35^\circ\text{C}$ ;
- Относительная влажность воздуха до 90%;
- Отсутствие атмосферных осадков;
- Температура поверхности выше точки росы не менее чем на  $3^\circ\text{C}$ ;
- Рекомендуемая температура материала – от  $+10^\circ\text{C}$  до  $+25^\circ\text{C}$ .

Напыление осуществляется аппаратами безвоздушного распыления поршневого типа с давлением 20-25 мПа и расходом не менее 4 л/мин. Фильтр – 30 Mesh. Выбор сопла осуществляется с учетом доступности и геометрических размеров защищаемой конструкции, диаметром 0,48-0,68 мм и углом распыла от 20 до  $50^\circ$

(пример маркировки сопла: 327 – угол 30°, диаметр 0.027" (0,68 мм)). Данные параметры являются рекомендуемые, могут отличаться в ту или иную сторону в зависимости от возможностей используемого оборудования, конфигурации конструкций и температурных условий.

Напыление производится послойно до необходимой толщины, указанной в проектной документации. Напыление следующего слоя допускается при температуре более +10°C через 24 часа, менее +10°C через 48 часов. За один технологический проход возможно получить сформированный слой до 2,5 мм.

После напыления материал не дает усадки во время формирования твердого слоя.

Контроль качества и толщины слоя осуществляется в соответствии с п. 3 данного раздела технологического регламента. **Все выявленные дефекты должны быть устранены до начала последующих работ!**

Очистка оборудования. По окончании или приостановке работ более чем на 10 минут, оборудование должно быть тщательно промыто растворителем ксилол по ГОСТ 9410. Использование других растворителей не допускается!

Окончательная формирование теплоизоляционного слоя осуществляется в течение 5-15 суток, в зависимости от условий.

Поверхности с теплоизоляционным слоем готовы к нанесению огнезащитной краски при температуре более +10°C через 24 часа, менее +10°C через 48 часов.

## 2.4. Подготовка к нанесению огнезащитной краски

Входной контроль документации: в соответствии с п. 2.2 данного раздела технологического регламента.

Входной контроль материала: в соответствии с п. 2.2 данного раздела технологического регламента.

Подготовка поверхности – очистить от пыли и других загрязнений, обезжирить до степени 1 по ГОСТ 9.402 растворителем ксилол (ГОСТ 9410), 646 (ГОСТ 18188) или Р-4, Р-5 (ГОСТ 7827).

Краска перемешивается низкооборотным миксером (не более 300 мин<sup>-1</sup>) 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. При необходимости допускается разбавление до 5% от объема краски растворителем ксилол по ГОСТ 9410.

**Использование других растворителей не допускается!**

Перед использованием оборудование должно быть тщательно промыто от следов других материалов растворителем ксилол по ГОСТ 9410. Использование других растворителей не допускается!

## 2.5. Нанесение огнезащитной краски

Необходимые условия для производства работ по нанесению и сушки покрытия:

- Температура воздуха от -30°C до +35°C;
- Относительная влажность воздуха до 90%;
- Отсутствие атмосферных осадков;
- Температура поверхности выше точки росы не менее чем на 3°C;
- Соответствие температур краски и окружающей среды.

Нанесение осуществляется аппаратами безвоздушного распыления поршневого типа с давлением 20-25 мПа и расходом не менее 4 л/мин. Настройки в соответствии с п. 2.3 данного раздела технологического регламента.

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.**

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

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

Окончательная формирование огнезащитного покрытия осуществляется в течение 5-15 суток, в зависимости от условий и количества слоев.

## 2.6. 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 раздела технологического регламента.

Далее производится монтаж двухслойной конструктивной огнезащиты в соответствии с п. п. 2.1 – 2.5 данного раздела технологического регламента.

## 3. Контроль производства работ

### 3.1. Внешний вид материала

Контроль внешнего вида компонентов теплоизоляционного материала – визуальный: Компонент А - вязкая паста, допускается легко размешиваемый осадок; Компонент Б - вязкая жидкость от прозрачного до темно коричневого цвета.

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

### 3.2. Толщина

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

Контроль мокрого слоя краски осуществляется аналогичным методом.

Контроль толщины сформированного слоя теплоизоляционного материала осуществляется электромагнитным толщиномером «Константа» К5 (ГОСТ Р 51694) или аналогичным прибором. При измерении учитывать толщину грунтовочного покрытия.

Контроль толщины сухого слоя огнезащитной краски и грунтовочного покрытия осуществляются аналогичным методом. При измерении учитывать толщину грунтовочного покрытия и слоя теплоизоляционного материала. Контроль производится при высыхании покрытия до степени 5 по ГОСТ 19007. Окончательный контроль внешнего вида и толщины сухого покрытия осуществляется не ранее чем через 24 часов с момента окончания работ.

### 3.3. Сформированное покрытие

Контроль внешнего вида покрытия – визуальный. Теплоизоляционный материал – равномерный слой без трещин, с характерными рельефными включениями. Огнезащитная краска – равномерный слой, без отслоений, подтеков, трещин и инородных включений с характерным рельефом.

### 3.4. Оформление результатов контроля

Результаты контроля производства работ и качества покрытия заносятся в акт, который должен содержать следующие сведения:

- Климатические условия в период выполнения работ, формирования слоя теплоизоляционного материала и сушки огнезащитной краски;
- Марки и сведения о входном контроле используемых материалов;
- Сведения об оборудовании и приборах контроля;
- Сведения о аттестации персонала;
- Марка грунтовочного материала и показатели покрытия;
- Качественные показатели каждого слоя конструктивной огнезащиты;
- Параметры технологического процесса.

## Периодическая проверка

---

В процессе эксплуатации огнезащитного покрытия должны проводиться периодические проверки состояния.

Проверка документации:

- Заверенные копии сертификатов соответствия на материалы;
- Паспорта качества на материалы;
- Настоящий технологический регламент;
- Акт контроля производства работ и качества покрытия.

Проверка состояния огнезащитного покрытия:

Контроль внешнего вида покрытия – визуальный. Покрытие должно быть равномерным, без отслоений, подтеков, трещин и других повреждений. Поврежденные участки огнезащитного покрытия должны быть восстановлены в соответствии с п. п. 2.1 – 2.5 раздела «Технология монтажа» данного технологического регламента.

Результаты проверки заносятся в акт проверки состояния огнезащитного покрытия.

## Транспортировка и хранение

---

Теплоизоляционный материал и краску хранят в таре изготовителя в сухих закрытых помещениях при температуре от -45°C до +45°C при относительной влажности воздуха до 85% в отсутствии контакта с водой, агрессивными веществами, источниками огня и нагревательными приборами.

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня изготовления.

## Техника безопасности

---

**Теплоизоляционный материал компонент А: трудно горючая паста.**

**Теплоизоляционный материал компонент Б: едкая коррозионная горючая жидкость.**

**Краска: легко воспламеняемая жидкость, содержит органический растворитель.**

На рабочем месте необходимо соблюдать требования пожарной безопасности и промышленной санитарии по ГОСТ 12.3.005-75 и ГОСТ 12.1.004-91.

При проведении работ не допускается: курить, разводить огонь, вести сварочные работы, использовать электроприборы в незащищенном исполнении.

В процессе нанесения и сушки огнезащитной краски в воздух выделяются пары растворителя.

В помещении где проводятся работы необходимо обеспечить достаточный воздухообмен. Вентиляция должна обеспечивать содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны, не превышающее предельно допустимых концентраций в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005-88.

Теплоизоляционный материал и краска предназначена только для профессионального применения. К производству работ допускаются лица, прошедшие курс обучения и аттестованные по данным видам работ в соответствии с действующими правилами.

При работах следует использовать средства индивидуальной защиты:

- Специальная одежда и обувь;
- Респираторы с фильтром А1;
- Перчатки;
- Очки с боковой защитой.

В помещении, где проводятся работы, не допускается принимать пищу, хранить пищевые продукты.

При использовании в работе оборудования строго следовать требованиям техники безопасности и указаниям производителя данного оборудования.

**Не допускать попадания в глаза, органы дыхания, пищеварения и на поврежденные участки кожного покрова, при таких случаях немедленно обратиться за медицинской помощью!**

*Данная редакция отменяет действие всех предыдущих.*

*Предоставленная информация носит общий характер и не учитывает специфику конкретного объекта.*

*Применение материала в условиях отличных от обозначенных в данном Технологическом регламенте требует согласования с ООО «НПК «ОгнеХимЗащита».*



# Приложение 1

## Системы покрытий

Грунтовочный слой		Двухслойная конструктивная огнезащита «ТЕРМОБАРЬЕР» К			
		Теплоизоляционный слой		Вспучивающаяся огнезащитное покрытие	
Материал	Толщина, мм	Материал	Толщина, мм	Материал	Толщина, мм
Грунтовка ГФ-021 по ГОСТ 25129-82	0,05	Теплоизоляционный материал «ТЕРМОБАРЬЕР» Т	2,5	Вспучивающаяся огнезащитная краска «ТЕРМОБАРЬЕР»	В соответствии с проектной документацией