

Технологическая карта

на устройство антистатических гладких промышленных покрытий
пола для средних эксплуатационных нагрузок
MasterTop 1289 AS, 1324 AS и 1324 ESD

Москва 2020

СОДЕРЖАНИЕ

1. МАТЕРИАЛЫ И ОБЛАСТИ ИХ ПРИМЕНЕНИЯ	3
2. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИМЕНЯЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ	6
3. НЕОБХОДИМЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	9
3.1 Требования к основанию	9
3.2 Требования к условиям проведения работ	10
4. ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ	11
4.1 Подготовительные работы	11
4.2 Подготовка бетонного основания	11
4.3 Нанесение грунтовочного слоя	12
4.4 Устройство контура заземления	13
4.5 Нанесение токопроводящего грунтовочного слоя	14
4.6 Нанесение основного слоя покрытия	15
4.7 Нанесение финишного слоя покрытия MasterTop 1324 ESD	16
4.8 Нарезка и герметизация швов	17
5. СОСТАВ РАБОТНИКОВ, ИНСТРУМЕНТ И ОБОРУДОВАНИЕ	18
5.1 Численно-квалифицированный состав работников	18
5.2 Операционная карта выполнения работ	18
5.3 Перечень инструментов и оборудования	19
6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПОКРЫТИЯ И ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ	21
7. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ	22
8. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	23
8.1 Меры безопасности	23
8.2 Охрана окружающей среды	24
9. НОРМАТИВНАЯ БАЗА	25

Данная технологическая карта регламентирует операции по устройству антистатических гладких промышленных покрытий пола для средних эксплуатационных нагрузок MasterTop 1289 AS, 1324 AS и 1324 ESD.

1. МАТЕРИАЛЫ И ОБЛАСТИ ИХ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Материал MasterTop P 622 – двухкомпонентный эпоксидный грунтовочный состав нормального отверждения, без летучих растворителей, для сухих и свежих бетонных оснований с повышенной влажностью. Используется в качестве грунтовки в системах эпоксидных и полиуретановых покрытий пола MasterTop. Применяется в качестве обеспыливающей пропитки бетонных и цементно-песчаных оснований. Допускается использование материала в качестве ремонтного состава в смеси с прокаленным кварцевым песком и в качестве высоконаполненной смеси на основе кварцевого песка для изготовления плитусов с выкружкой (галтели).

Основные преимущества материала:

- Материал обеспечивает отличную адгезию полимерному покрытию с основанием.
- Материал позволяет производить грунтовку поверхности по свежему бетонному основанию, в возрасте более 7 суток.
- Материал не содержит летучих органических веществ, поэтому при необходимости может применяться как универсальный ремонтный состав.
- Не имеет неприятного запаха при нанесении.

1.2 MasterTop P 687W AS – двухкомпонентный токопроводящий эпоксидный грунтовочный состав на водной основе. Используется в качестве токопроводящей грунтовки в системах эпоксидных и полиуретановых антистатических и ESD покрытий пола MasterTop.

Основные преимущества состава:

- Обладает токопроводящими свойствами.
- При высыхании материал не деформирует токопроводящую медную ленту.
- За счет низкой вязкости состав легко и равномерно распределяется по поверхности.
- Не имеет неприятного запаха при нанесении.

1.3 Материал MasterTop BC 375N AS – двухкомпонентный токопроводящий самонивелирующийся цветной состав на базе жестких полиуретановых смол, без летучих растворителей, для устройства антистатических промышленных полимерных покрытий пола. Используется внутри помещений в качестве основного токопроводящего слоя в системах антистатических полиуретановых покрытий пола MasterTop 1324 AS и MasterTop 1324 ESD.

Основные преимущества состава:

- Стойкость к высоким истирающим нагрузкам, в том числе к интенсивному движению транспортных средств.
- Хорошая химическая стойкость к ГСМ, неконцентрированным кислотам, солям и щелочам.
- Обладает токопроводящими свойствами.
- Перекрывает трещины в основании до 0,9 мм.

- Хорошая растекаемость обеспечивает ровную поверхность покрытия.
- Не содержит летучих веществ (соответствует стандарту AgBB).
- Не имеет неприятного запаха при нанесении.

1.4 Материал MasterTop BC 389 AS – двухкомпонентный токопроводящий самонивелирующийся цветной эпоксидный состав с повышенной химической стойкостью, без летучих растворителей, для устройства антистатических промышленных полимерных покрытий пола. Используется внутри помещений в качестве основного токопроводящего слоя в системе антистатического эпоксидного покрытия пола с повышенной химической стойкостью MasterTop 1289 AS.

Основные преимущества состава:

- Стойкость к высоким истирающим нагрузкам, в том числе к интенсивному движению транспортных средств.
- Очень хорошая химическая стойкость к ГСМ, кислотам, солям, растворителям и щелочам средней концентрации.
- Обладает токопроводящими свойствами.
- Перекрывает трещины в основании до 0,2 мм.
- Не содержит летучих веществ (соответствует стандарту AgBB).
- Не имеет неприятного запаха при нанесении.

1.5 Материал MasterTop TC 409W-ESD – двухкомпонентный токопроводящий цветной полиуретановый матовый лак на водной основе, стойкий к свету и УФ-излучению. Используется в качестве финишного защитного слоя в промышленных полимерных покрытиях пола для ESD защищенных зон MasterTop 1324 ESD.

- Обеспечивает антистатическому покрытию свойства ESD (согласно EN 61340-5-1, 4-5).
- Обладает высокой стойкостью к истиранию и повышает стойкость покрытий к царапинам.
- Хорошая химическая стойкость к ГСМ, неконцентрированным кислотам, солям и щелочам.
- Визуально скрывает незначительные дефекты ровности покрытия и следы эксплуатационного износа.
- Стоек к воздействию света и ультрафиолетового излучения.
- Обладает высокой технологичностью.
- Обеспечивает легкость уборки и очистки покрытия.
- Не содержит летучих органических веществ (соответствует стандарту AgBB).
- Не имеет неприятного запаха при нанесении.

1.6 Материал MasterSeal P 147 – однокомпонентную полиуретановую адгезионную грунтовку (праймер) для подготовки стенок швов при их герметизации. Используется для улучшения адгезии полиуретановых и силиконовых герметиков MasterSeal на бетонных, кирпичных и каменных основаниях.

Основные преимущества материала:

- Легкость нанесения с помощью кисти.
- Может использоваться на горизонтальных и вертикальных швах, внутри и снаружи помещения.
- Позволяет качественно загерметизировать швы на сложных основаниях.

1.7 Материал MasterSeal NP 474 – однокомпонентный эластичный полиуретановый влагостойкий герметик для швов шириной от 5 до 30 мм. Используется для герметизации швов в различных строительных конструкциях.

Основные преимущества материала:

- Однокомпонентный, легкость применения;
- Отличная адгезия к различным основаниям;
- Высокая прочность на разрыв;
- Способность к восстановлению после деформации;
- Высокая стойкость к атмосферным воздействиям и износу;
- Не теряет эластичности в течение длительного времени, даже при температуре от – 30 до + 80°C;
- Не обладает термопластичностью;
- Высокая стойкость к воздействию пресной, соленой, известняковой и загрязненной воды, растворов солей и нейтральных чистящих средств;
- Кратковременная стойкость к минеральным маслам, нефти, керосину и другим ГСМ, растительным и животным жирам;
- Стойкость к воздействию ультрафиолетового излучения;

Примечание: более подробную информацию о применяемых материалах можно получить в Технических описаниях к ним или проконсультировавшись с техническими специалистами компании ООО «БАСФ Строительные системы».

2. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИМЕНЯЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

2.1 Технические характеристики грунтовочных материалов:

ПОКАЗАТЕЛЬ	MasterTop P 622	MasterTop P 687W AS
Массовое соотношение частей: <ul style="list-style-type: none"> • компонент «А» (эпоксидная смола) • компонент «В» (отвердитель) 	100 46	2 3
Упаковка (металлические ведра): <ul style="list-style-type: none"> • компонент «А» • компонент «В» • масса комплекта 	11,8 кг 5,4 кг 17,2 кг	6 кг 9 кг 15 кг
Плотность смеси при +23°C, г/см ³	1,07	1,07
Вязкость смеси при +23°C, мПа·с	590	700
Время обработки состава при +23°C	~ 30 минут	~ 60 минут
Расход материала, кг/м ² *	0,3 – 0,5	0,1 – 0,12
Межслойный интервал при +23°C: <ul style="list-style-type: none"> • минимум через • максимум через** 	7 часов 36 часов	12 часов 36 часов
Время полной полимеризации при +23°C	3 суток	5 суток
Твердость по Шору D (после 7 дней)	83	
Прочность на сжатие (после 28 дней)	81 МПа	
Прочность при растяжении (после 7 дней)	32 МПа	
Внешний вид поверхности***	Глянцевая	Черная матовая
<p>* - Расход зависит от пористости и текстуры основания. ** - Максимальный промежуток времени для нанесения следующего слоя без механической обработки поверхности. *** - Оттенок и блеск слоя может изменяться при длительном воздействии солнечных лучей, химических и механических нагрузок.</p>		

2.2 Технические характеристики материалов основного и финишного слоя:

ПОКАЗАТЕЛЬ	MasterTop BC 375N AS	MasterTop BC 389 AS	MasterTop TC 409W-ESD
Массовое соотношение частей: <ul style="list-style-type: none"> компонент «А» (смола) компонент «В» (отвердитель) 	100 22	100 17	4 1
Упаковка (металлические ведра): <ul style="list-style-type: none"> компонент «А» компонент «В» масса комплекта 	24,6 кг 5,4 кг 30 кг	25 кг 4,2 кг 29,2 кг	8 кг 2 кг 10 кг
Плотность смеси при +23°C, г/см ³	1,45	1,65	1,24
Вязкость смеси при +23°C, мПа·с	3 000	2 500	
Время обработки состава при +23°C	~ 30 минут	~ 30 минут	~ 45 минут
Расход материала, кг/м ^{2*}	2,0 – 3,0	2,5 – 3,0	0,15 – 0,18
Межслойный интервал при +23°C: <ul style="list-style-type: none"> минимум через максимум через** 	16 часов 48 часов	6 часов 48 часов	12 часов 24 часа
Полная транспортная нагрузка и химические воздействия при +23°C через	7 суток	7 суток	7 суток
Твердость по Шору D (после 7 дней)	70	75	
Прочность на сжатие (после 7 дней)	51 МПа	53 МПа	
Прочность при растяжении (после 28 дней)	10 МПа	25 МПа	
Прочность при изгибе (после 7 дней)	28 МПа	43 МПа	
Истираемость по Таберу (после 28 дней)	88 мг	26 мг	20 мг
Относительное удлинение до разрыва	10%		
Электрическое сопротивление на землю (EN 1081)	< 10 ⁶ Ом	< 10 ⁶ Ом	< 10 ⁶ Ом
Электрическое сопротивление системы обувь / человек / пол (IEC 61340-4-5)			<3,5 * 10 ⁷ Ом
Напряжение тела при ходьбе (IEC 61340-4-5)			<+/- 100 В
Внешний вид поверхности***	Глянцевая		Матовая
Химическая стойкость	Смотри «Химическая стойкость покрытий MasterTop 1289 AS, 1324 AS и 1324 ESD».		
* - Расход зависит от выбранной системы покрытия и планируемых эксплуатационных нагрузок. ** - Максимальный промежуток времени для нанесения следующего слоя без механической обработки поверхности. *** - Оттенок и блеск слоя может изменяться при длительном воздействии солнечных лучей, химических и механических нагрузок.			

2.3 Технические характеристики материалов MasterSeal P 147 и MasterSeal NP 474 смотрите в технических описаниях на эти материалы.

2.4 Компоненты всех материалов должны быть уложены на поддоны, соответствующие ГОСТ 9078-84 и загерметизированы термоусадочной пленкой по ГОСТ 25951-83.

2.5 Маркировка материалов должна быть отчетливой, наноситься на каждую единицу и содержать:

- наименование материала;
- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- условное обозначение материала;
- номер партии;

- массу (нетто) материала, кг;
- дату изготовления (число, месяц, год);
- гарантийный срок хранения.

Маркировка наносится типографическим способом, штампованием или с использованием этикетки.

2.6 Материалы транспортируются всеми видами закрытого транспорта в соответствии с действующими на данном виде транспорта правилами перевозки грузов. Перевозить материалы необходимо при температуре от +5°C до +30°C. Не подвергать воздействию прямых солнечных лучей, защищать от огня и исключить попадание влаги. Не допускать замораживания компонентов.

При погрузочно-разгрузочных работах, связанных с транспортированием материалов, должны соблюдаться правила безопасности в соответствии с ГОСТ 12.3.009-83.

2.7 Классы опасности при транспортировке (по ГОСТ 19433-88):

- MasterTop P 622 и BC 389 AS комп. А – 9, комп. В – 8;
- MasterTop P 687W AS комп. А – неопасный груз, комп. В – 9;
- MasterTop BC 375N AS и TC 409W-ESD неопасный груз;
- MasterSeal P 147 3;
- MasterSeal NP 474 неопасный груз.

2.8 Материалы должны храниться в упаковке производителя в закрытых сухих складских помещениях при температуре от +5°C до +30°C. Не подвергать воздействию прямых солнечных лучей, защищать от огня и исключить попадание влаги. Не допускать замораживания компонентов. Расстояние между рядами поддонов должно отвечать требованиям норм по технике безопасности. Гарантийный срок годности материала в закрытой неповрежденной оригинальной упаковке при соблюдении условий хранения составляет:

- MasterTop P 622 – комп. А – 720 дней, комп. В – 360 дней;
- MasterTop P 687W AS и BC 375N AS – 12 месяцев;
- MasterTop BC 389 AS и TC 409W-ESD – 12 месяцев;
- MasterSeal NP 474 и MasterSeal P 147 – 12 месяцев;

2.9 Дата окончания срока годности для каждой упаковки указана на этикетке в разделе «Best before...». По истечении срока годности материалы должны быть утилизированы в соответствии с требованиями по утилизации на территории Российской Федерации. При хранении материала в поврежденной упаковке, дальнейшее его применение не рекомендуется.

2.10 Материалы пожаро- и взрывобезопасны, нерадиоактивны. По ГОСТ 12.1.007-76 относятся к веществам IV класса опасности (малоопасные).

2.11 При хранении материалов должны соблюдаться требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.3.005-75.

3. НЕОБХОДИМЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Требования к основанию

3.1.1. Антистатические гладкие промышленные покрытия пола MasterTop 1289 AS, 1324 AS и 1324 ESD устраиваются практически по всем типам минеральных оснований. Наиболее распространённые типы – это новые или старые бетонные основания, а также специализированные цементные составы, например, MasterTop 548 и 558.

3.1.2. Для устройства покрытий MasterTop 1289 AS, 1324 AS и 1324 ESD по бетонному основанию необходимо его соответствие следующим требованиям:

- Основание должно быть прочным, чистым, шероховатым и способным нести эксплуатационные нагрузки;
- Прочность на сжатие не менее 20 МПа;
- Прочность на отрыв не менее 1,5 МПа;
- Ровность не более 4 мм на 2 м;
- Максимальный уклон не более 1%.

3.1.3. Работы по устройству полимерного покрытия MasterTop 1221 R по традиционному бетону можно производить уже через 7 суток после заливки основания без требований по его влажности, при условии, что бетон наберет прочность не менее 15 МПа. При этом на поверхности основания не должно быть луж и влажных пятен.

В течение этого времени, до нанесения покрытия, основанию необходим определенный уход, который заключается в обеспечении температурно-влажностных условий выдержки. Рекомендуется применять традиционные методы ухода за бетоном. В случае применения различных средств по уходу (кюрингов) их необходимо полностью удалить в рамках мероприятий по подготовке основания. Влажность основания необходимо определять с помощью диэлькометрического влагомера или используя СМ метод (карбидный).

3.1.4. В конструкции основания бетонного пола по грунту должен быть предусмотрен и качественно выполнен гидроизоляционный слой. Это также необходимо в конструкции основания по плите перекрытия, когда в нижерасположенных помещениях имеют место влажные процессы или перепады температур. Капиллярный подъем влаги в основаниях недопустим – это может привести к отслоению полимерного покрытия.

3.1.5. Все загрязнения, такие как: цементное молочко, пятна от ГСМ, следы от резины, различных шпаклевок и красок должны быть полностью удалены, поскольку влияют на адгезию покрытия к бетону.

3.1.6. Необходимо помнить, что ровность основания непосредственно влияет на электропроводящие свойства антистатического покрытия.

3.1.7. Основание перед нанесением покрытия не должно иметь трещин, пустот, расслоений и ослабленных непрочных участков. Все подобные дефекты должны быть предварительно отремонтированы. Выбор материалов и технологий ремонта зависит от типов имеющихся дефектов, конструкции основания и планирующихся эксплуатационных нагрузок.

Примечание: для получения более детальной информации по этому разделу обращайтесь к техническим специалистам компании ООО «БАСФ Строительные системы».

3.2 Требования к условиям проведения работ

3.2.1. Температура основания и окружающей среды в процессе производства работ и отверждения материалов должна быть от +10°C до +30°C (желательно от +15°C до +20°C). Необходимо помнить, что иногда температура основания может быть ниже температуры воздуха на 3 – 4°C. Крайне нежелательно в рамках одной рабочей зоны наличие участков с большой разницей по температуре основания. К этому могут привести различные факторы, например, воздействие прямых солнечных лучей, различного оборудования, температурные процессы в смежных помещениях и т.п. Температуру основания проще всего измерить с помощью пирометра (инфракрасный бесконтактный термометр).

3.2.2. Температура основания должна быть на 3°C выше «точки росы» (см. приложение «Таблица расчета точки росы»).

3.2.3. Крайне нежелательно наличие сквозняков – это может привести к дефектам поверхности: пузыри, рябь, шагрень, липкие участки.

3.2.4. Влажность воздуха на объекте должна быть не более 75%. Влажность и температуру воздуха удобнее всего измерять с помощью термогигрометра.

3.2.5. Температура компонентов материала должна быть около +20°C. При высокой температуре на объекте желательно иметь температуру материала около +15°C, а при низкой температуре на объекте, наоборот, желательно иметь температуру материала около +25°C.

3.2.6. Температура материала и основания, влажность и температура воздуха напрямую влияют на такие свойства материалов как вязкость (текучесть), время жизни, сроки полимеризации, внешний вид поверхности и наличие/отсутствие различных дефектов.

4. ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ

Работы по устройству покрытий MasterTop 1289 AS, 1324 AS и 1324 ESD выполняются в следующей технологической последовательности:

- Подготовительные работы.
- Подготовка бетонного основания: механическая обработка, тщательное обеспыливание.
- Нанесение на поверхность основания грунтовочного состава MasterTop P 622.
- Устройство контура заземления из самоклеящейся медной ленты.
- Нанесение токопроводящего грунтовочного слоя из MasterTop P 687W AS.
- Нанесение основного слоя покрытия из материалов MasterTop BC 375N AS и 389 AS.
- Нанесение финишного слоя из MasterTop TC 409W-ESD (для покрытия MasterTop 1324 ESD).

Слой	Материал		~ Расход, кг/м ²
Основание	Подготовленная бетонная плита класса min B20		
Грунтовка	MasterTop P 622		0,3 – 0,5
Контур заземления	Самоклеящиеся медные ленты, м.п		0,35 – 0,5
Токопроводящий грунтовочный слой	MasterTop P 687W AS		0,12 – 0,15
Основной слой	MasterTop BC 375N AS	- для покрытий MasterTop 1324 AS и 1324 ESD	2,5 – 3,0
	MasterTop BC 389 AS	- для покрытия MasterTop 1289 AS	2,5 – 3,5
Финишный слой	MasterTop TC 409W ESD	- для покрытия MasterTop 1324 ESD	0,15 – 0,18

4.1 Подготовительные работы

До начала производства работ на объекте должны быть выполнены следующие мероприятия:

- ограждены места производства работ;
- освещены рабочие места;
- завезены на объект и подготовлены к эксплуатации механизмы, приспособления, инструменты, инвентарь;
- доставлены в достаточном количестве необходимые составы и материалы;
- проверена работоспособность всего необходимого оборудования;
- организовано место для размещения склада материалов;
- проверены подводки электроэнергии;
- произведено обучение рабочих способам приготовления составов;
- произведен инструктаж и ознакомление рабочих со способами и приемами безопасного ведения работ и организации рабочего места.

4.2 Подготовка бетонного основания

4.2.1. Основание должно быть прочным, чистым, шероховатым и способным нести эксплуатационные нагрузки.

4.2.2. Для создания шероховатости и удаления загрязнений используется механическая

обработка основания. Результатом обработки должна являться хорошо текстурированная поверхность, желательно, чтобы в результате обработки открылся (стал виден) минеральный наполнитель (щебень, крупный песок).

4.2.3. Необходимо помнить, что механическая подготовка основания применяется не только для удаления загрязнений и открытия пор, но и для увеличения адгезии полимерного покрытия. Чем более текстурированная поверхность получается в результате обработки, тем выше адгезия покрытия, и, следовательно, выше его стойкость к динамическим нагрузкам и дольше срок эксплуатации.

4.2.4. Наиболее оптимальный метод подготовки основания выбирается в зависимости от его состояния, конструкции, имеющихся дефектов, предполагаемых эксплуатационных воздействий и выбранной системы полимерного покрытия.

4.2.5. Наилучшим методом подготовки для полов подверженных значительным динамическим нагрузкам, воздействию химических веществ или перепадам температур является фрезерование или дробеструйная обработка. В ряде случаев, данный вид подготовки основания потребует дополнительного шпатлевания перед нанесением основных слоев покрытия.

4.2.6. Наиболее распространенный вид подготовки основания – шлифование. При использовании данного метода подготовки рекомендуется применять алмазные абразивные элементы большей крупности.

При подготовке свежего бетонного основания с повышенной влажностью данный вид обработки недопустим, так как образующаяся влажная пыль «забьёт» поры в основании. Рекомендуем использовать дробеструйную обработку.

4.2.7. После обработки основание должно быть тщательно обеспылено с помощью промышленного пылесоса.

Не допускается использовать воду в процессе обработки и очистки основания.

4.3 Нанесение грунтовочного слоя

4.3.1. Комплектность составов: Материал MasterTop P 622 состоит из двух компонентов: «А» - эпоксидная смола (11,8 кг) и «В» - отвердитель (5,4 кг), которые находятся в тщательно подобранном соотношении. Масса комплекта 17,2 кг.

При необходимости частичного использования комплекта следует четко соблюдать массовое соотношение компонентов (перед взвешиванием нужно перемешать компоненты независимо друг от друга). При несоблюдении этого правила, возможно появление жирной пленки на поверхности, остаточная липкость или потеря физико-механических свойств слоя.

4.3.2. Приготовление составов: для приготовления грунтовочного состава MasterTop P 622 необходимо вскрыть емкости с компонентами и тщательно перемешать компонент «А» (смола) в заводской упаковке, с помощью низкооборотистого миксера со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин). Полностью перелить компонент «В» (отвердитель) в ёмкость компонента «А» (смола) и тщательно перемешать в течение 2 – 3 минут до получения однородной консистенции материала. При этом должны захватываться участки, прилегающие ко дну и к краям смесительной ёмкости. Перелить материал во вторую, чистую ёмкость и вновь перемешать в течение 1 – 2 минут.

При перемешивании компонентов насадки миксера не должны сильно подниматься над уровнем материала, чтобы не вовлечь излишний воздух в состав.

Химическая реакция между компонентами «А» и «В» – экзотермическая, то есть происходит с выделением тепла, что сокращает время жизни состава, поэтому объем затворяемого материала должен быть увязан с количеством укладчиков, скоростью и способом нанесения, температурой на объекте. Каждая минута нахождения смешанного комплекта материала («А» + «В») в большом объеме (в ведре) сокращает время жизни и, следовательно, время обработки материала. Старайтесь замешивать такое количество состава, чтобы время выработки одного замеса составляло порядка 15 – 20 минут.

4.3.3. Способ нанесения: Материал MasterTop P 622 наносится на основание методом «окраски» с помощью валика с синтетическим ворсом. В отдельных случаях (например, сильнопористое основание) целесообразно наносить состав с помощью резинового сквиджа с последующей прокаткой валиком.

В процессе нанесения грунтовочного состава не допускать образования луж и потеков. Слои грунта должны наноситься равномерно. Нанесение материала следует начинать от стены противоположной выходу. В помещениях со сложной геометрией рекомендуем заранее продумать график и план работ по устройству покрытия.

Если грунтовочный слой полностью или частично впитался в основание необходимо нанести материал повторно. Для экономии материала повторное нанесение грунта необходимо производить после отверждения первого слоя (сроки отверждения слоя зависят от температурных условий на объекте). Общий расход материала на грунтовку основания зависит от пористости и текстуры поверхности.

После нанесения материал на протяжении 24 часов (при 20°C) следует защищать от непосредственного воздействия воды. В этот период времени воздействие воды может вызвать на поверхности окрашивание в белый цвет и/или клейкость поверхности, которые в значительной степени влияют на адгезию с последующим покрытием и обязательно должны быть удалены.

4.3.4. Внешний вид: перед нанесением следующих слоев покрытия, правильно загрунтованная поверхность основания должна иметь вид влажного бетона без сухих или матовых пятен, иметь четко видимую полимерную пленку. Загрунтованная поверхность не должна липнуть, на ней не должно быть луж или толстых слоев материала, а также визуальными видимых пор. Недопустимо наличие загрязнений.

4.3.5. Межслойный интервал при +23°C: для MasterTop P 622 не более 36 часов. Следующие слои необходимо наносить не ранее, чем предыдущий слой достигает состояния «на отлип», т.е. не липнет к пальцам при касании. Минимальный и максимальный межслойный интервал может быть больше или меньше указанного и напрямую зависит от температуры и влажности на объекте.

4.4 Устройство контура заземления

4.4.1. Контур заземления устраивается из самоклеящейся медной ленты по загрунтованной поверхности основания. Лента клеится по периметру помещения на расстоянии ~ 100 мм от несущих и ограждающих конструкций (стен и колонн) и на основной площади сеткой с шагом не более 5*5 м. В определенных местах, в соответствии с размерами и конфигурацией помещения устраивается вывод контура с помощью специальных точек заземления на общую шину (металлическая полоса, как правило, расположенная на стене по периметру помещения и включенная в общую систему заземления здания).

4.4.2. Точка заземления устраивается следующим образом: на медную ленту в выбранном месте устанавливается с помощью припоя многожильный медный кабель сечением не менее 4

мм². Другой конец кабеля фиксируется на общей шине с помощью клеммы и болта. При установке точек заземления необходимо соблюдать следующие правила:

- на одну точку заземления должна приходиться площадь не более 100 м²;
- в каждом помещении должно быть установлено не менее двух точек заземления (независимо от площади) у противоположных стен помещения.

4.5 Нанесение токопроводящего грунтовочного слоя из MasterTop P 687W AS

4.5.1. Комплектность составов: Материал MasterTop P 687W AS состоит из двух компонентов: «А» - эпоксидная смола (6 кг) и «В» - отвердитель (9 кг), которые находятся в тщательно подобранном соотношении. Масса комплекта 18 кг.

Не допускается частичное использование упаковки!

4.5.2. Приготовление состава: для приготовления состава MasterTop P 687W AS необходимо вскрыть емкости с компонентами и тщательно перемешать их в заводской упаковке, с помощью низкооборотистого миксера со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин). Полностью перелить компонент «В» (отвердитель) в ёмкость компонента «А» (смола) и тщательно перемешать в течение 2 – 3 минут до получения однородной консистенции материала. При этом должны захватываться участки, прилегающие ко дну и к краям смесительной ёмкости. Перелить материал во вторую, чистую ёмкость и вновь перемешать в течение 1 – 2 минут.

При перемешивании компоненты насадки миксера не должны сильно подниматься над уровнем материала, чтобы не вовлекать излишний воздух в состав.

Химическая реакция между компонентами «А» и «В» – экзотермическая, то есть происходит с выделением тепла, что сокращает время жизни состава, поэтому объем затворяемого материала должен быть увязан с количеством укладчиков, скоростью и способом нанесения, температурой на объекте. Каждая минута нахождения смешанного комплекта материала («А» + «В») в большом объеме (в ведре) сокращает время жизни и, следовательно, время обработки материала. Старайтесь замешивать такое количество состава, чтобы время выработки одного замеса составляло порядка 15 – 20 минут.

4.5.3. Способ нанесения: Материал MasterTop P 687W AS наносится на основание методом «окраски» с помощью валика с синтетическим ворсом. В процессе нанесения грунтовочного состава не допускать образования луж и потеков. Слой грунта должен наноситься равномерно. Нанесение материала следует начинать от стены противоположной выходу. В помещениях со сложной геометрией рекомендуем заранее продумать график и план работ по заливке.

Необходимо тщательно соблюдать указанный расход материала, так как при неправильном расходе токопроводящие свойства покрытия могут изменяться.

Материал MasterTop P 687W AS не показывает явных признаков окончания времени жизни. Поэтому необходимо гарантировать, что смешанный материал будет израсходован в течение 1 часа (при 20°C).

После нанесения материал на протяжении 24 часов (при 20°C) следует защищать от непосредственного воздействия воды. В этот период времени воздействие воды может вызвать на поверхности окрашивание в белый цвет и/или клейкость поверхности, которые в значительной степени влияют на адгезию с последующим покрытием и обязательно должны быть удалены.

4.5.4. Внешний вид: перед нанесением основных слоев покрытия правильно выполненный токопроводящий слой должен быть матовым, иметь черный однородный цвет, без проблесков. Загрунтованная поверхность не должна липнуть, на ней не должно быть луж или толстых слоев материала, а также визуальными видимых пор. Недопустимо наличие загрязнений.

4.5.5. Межслойный интервал: при температуре +23°C должен быть не более 36 часов. Следующие слои необходимо наносить не ранее, чем предыдущий слой достигает состояния «на отлип», т.е. не липнет к пальцам при касании. Минимальный и максимальный межслойный интервал может быть больше или меньше указанного и напрямую зависит от температуры и влажности на объекте.

4.6 Нанесение основного слоя покрытия

4.6.1. Комплектность составов: Материал MasterTop BC 375N AS состоит из двух компонентов: «А» - полиуретановая смола (24,6 кг) и «В» - отвердитель (5,4 кг), которые находятся в тщательно подобранном соотношении. Масса комплекта 30 кг.

Материал MasterTop BC 389 AS состоит из двух компонентов: «А» - эпоксидная смола (25 кг) и «В» - отвердитель (4,2 кг), которые находятся в тщательно подобранном соотношении. Масса комплекта 29,2 кг.

Не допускается частичное использование упаковки!

4.6.2. Приготовление составов: Для приготовления составов MasterTop BC 375N AS и BC 389 AS необходимо вскрыть емкости с компонентами и тщательно перемешать их в заводской упаковке, с помощью низкооборотистого миксера со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин). Полностью перелить компонент «В» (отвердитель) в ёмкость компонента «А» (смола) и тщательно перемешать в течение 2 – 3 минут до получения однородной консистенции материала. При этом должны захватываться участки, прилегающие ко дну и к краям смесительной ёмкости. Перелить материал во вторую, чистую ёмкость и вновь перемешать в течение 1 – 2 минут.

При перемешивании компонентов насадки миксера не должны сильно подниматься над уровнем материала, чтобы не вовлекать излишний воздух в состав.

Химическая реакция между компонентами «А» и «В» – экзотермическая, то есть происходит с выделением тепла, что сокращает время жизни состава, поэтому объем затворяемого материала должен быть увязан с количеством укладчиков, скоростью и способом нанесения, температурой на объекте. Каждая минута нахождения смешанного комплекта материала («А» + «В») в большом объеме (в ведре) сокращает время жизни и, следовательно, время обработки материала. Старайтесь замешивать такое количество состава, чтобы время выработки одного замеса составляло порядка 15 – 20 минут.

4.6.3. Способ нанесения: Приготовленный состав выливается на основание и распределяется с помощью зубчатого тровеля с треугольным зубом. Тип зуба следует выбирать исходя из планируемого расхода материала (толщины слоя). Расход состава, а, следовательно, и толщина слоя, так же зависят от угла наклона зубчатого тровеля и количества движений при распределении материала. Слой должен наноситься равномерно без луж и наплывов. Нанесение материала следует начинать от стены противоположной выходу. В помещениях со сложной геометрией рекомендуем заранее продумать график и план работ по заливке.

Через 10 – 15 минут после распределения комплекта материала необходимо обработать уложенный слой игольчатым (деаэрационным) валиком для удаления пузырьков воздуха и облегчения процесса нивелирования слоя. По свежему слою необходимо передвигаться в

специальной обуви – мокроступах (обувь с шипами на подошве).

При распределении слоя и, особенно при обработке игольчатым валиком, необходимо тщательно следить за временем жизни материала, поскольку у него постепенно увеличивается вязкость и по окончании времени жизни следы от зубчатого тровеля, мокроступов и игольчатого валика могут растекаться не полностью, оставляя видимые дефекты на покрытии. При стыковке двух комплектов материала позднее чем через 15 – 20 минут (при температуре +23°C) может образоваться видимая граница.

После нанесения материал на протяжении 24 часов (при 20°C) следует защищать от непосредственного воздействия воды. В этот период времени воздействие воды может вызвать на поверхности окрашивание в белый цвет и/или клейкость поверхности, которые в значительной степени влияют на адгезию с последующим покрытием и обязательно должны быть удалены.

4.6.4. Внешний вид: правильно выполненный основной слой покрытия должен иметь ровную глянцевую поверхность. На поверхности не должно быть визуальнo видимых пор, дефектов и липких участков. Ровность покрытия не более 2 мм на 2 м рейке.

4.6.5. Межслойный интервал: при температуре +23°C должен быть не более 48 часов. Следующие слои необходимо наносить не ранее, чем предыдущий слой достигает состояния «на отлип», т.е. не липнет к пальцам при касании. Минимальный и максимальный межслойный интервал может быть больше или меньше указанного и напрямую зависит от температуры и влажности на объекте.

4.7 Нанесение финишного слоя покрытия MasterTop 1324 ESD

При наличии в системе финишного слоя покрытие становится матовым и обладает стойкостью к свету и УФ-излучению (не выцветает).

4.7.1. Комплектность состава: Материал MasterTop TC 409W-ESD состоит из двух компонентов: «А» - полиуретановая смола (8 кг) и «В» - отвердитель (2 кг), которые находятся в тщательно подобранном соотношении. Масса комплекта 10 кг.

Не допускается частичное использование упаковки!

4.7.2. Приготовление состава: для приготовления материала MasterTop TC 409W-ESD необходимо вскрыть емкости с компонентами и тщательно перемешать их заводской упаковке, с помощью низкооборотистого миксера со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин). Полностью перелить компонент «В» (отвердитель) в ёмкость компонента «А» (смола) и тщательно перемешать в течение 2 – 3 минут до получения однородной консистенции материала. При этом должны захватываться участки, прилегающие ко дну и к краям смесительной ёмкости. Перелить материал во вторую, чистую ёмкость и вновь перемешать в течение 1 – 2 минут. Обязательно дать материалу отстояться минимум 10 минут и снова перемешать в течение минуты непосредственно перед нанесением.

Не добавлять воду в состав!

При перемешивании компонентов насадки миксера не должны сильно подниматься над уровнем материала, чтобы не вовлекать излишний воздух в состав.

Химическая реакция между компонентами «А» и «В» – экзотермическая, то есть происходит с выделением тепла, что сокращает время жизни состава, поэтому объем затворяемого материала должен быть увязан с количеством укладчиков, скоростью и способом нанесения, температурой на объекте. Каждая минута нахождения смешанного комплекта материала («А»

+ «В») в большом объеме (в ведре) сокращает время жизни и, следовательно, время обработки материала. Старайтесь замешивать такое количество состава, чтобы время выработки одного замеса составляло порядка 15 – 20 минут.

4.7.3. Способ нанесения: Лак MasterTop TC 409W-ESD наносится на основной слой покрытия методом «окраски» с помощью валика из микрофибры. Прокатка и распределение состава валиком производится в одном направлении от края до края, полосой шириной в 1 валик с небольшим нахлестом, а также дополнительной прокаткой стыков двух соседних полос.

Не прокатывать «крест-накрест»!

Необходимо тщательно соблюдать указанный расход материала, так как при низком расходе возможно проявление различных дефектов на поверхности, например, шагрени. Нанесение материала следует начинать от стены противоположной выходу. В помещениях со сложной геометрией рекомендуем заранее продумать график и план работ по заливке.

При нанесении состава необходимо следить за временем выработки комплекта и толщиной слоя. Если время выработки одного комплекта будет сильно отличаться от времени выработки следующего или будет большая разница в толщине, возможна визуальная разница и различная степень матового эффекта на стыках рабочих «захваток». Максимальное время выработки комплекта также зависит от температуры и влажности на объекте.

При устройстве покрытия на большой площади старайтесь покрывать лаком всю поверхность за раз, не прерывая нанесения. Если это невозможно, стыковку слоя лака на участках, выполненных в разные дни, необходимо планировать в максимально незаметном месте.

4.7.4. Внешний вид: правильно выполненное покрытие с финишным лаком должно иметь ровную матовую поверхность. На поверхности не должно быть визуально видимых пор, дефектов и липких участков.

4.7.5. Межслойный интервал: при температуре +23°C должен быть не более 24 часов. Следующие слои необходимо наносить не ранее, чем предыдущий слой достигает состояния «на отлип», т.е. не липнет к пальцам при касании. Минимальный и максимальный межслойный интервал может быть больше или меньше указанного и напрямую зависит от температуры и влажности на объекте.

4.8 Нарезка и герметизация швов (при необходимости)

4.8.1. Нарезка швов: выполняется с помощью шоврезчика в затвердевшем покрытии не ранее, чем через 7 дней после укладки покрытия. Активные швы в бетонном основании должны повторяться в покрытии. Также устраиваются швы в местах примыкания покрытия к инженерным коммуникациям (лотки, трапы, приямки и т.п.). Места расположения швов и их конструкция указывается в проекте.

4.8.2. Герметизация швов: перед заполнением швов их необходимо очистить от грязи и посторонних включений. Процесс заполнения шва включает в себя следующие операции:

- заполнение шва шнуром из вспененного полиэтилена (или подобным);
- наклеивание бумажного скотча по краям шва для предотвращения загрязнения поверхности пола герметиком;
- нанесение грунтовки MasterSeal P 147 на боковые стенки шва;
- заполнение шва герметиком MasterSeal NP 474;
- технологический перерыв для отверждения герметика;
- обрезка герметика, выступающего над поверхностью пола, удаление скотча.

5. СОСТАВ РАБОТНИКОВ, ИНСТРУМЕНТ И ОБОРУДОВАНИЕ

5.1 Численно-квалифицированный состав работников

Работы по устройству покрытий MasterTop 1289 AS, 1324 AS и 1324 ESD выполняются бригадой работников в количестве минимум 4 человек, в том числе:

- Специалист по смешению компонентов материала – 1;
- Специалист по нанесению материалов – 2;
- Разнорабочий – 1.

Минимальное количество работников определено из условия, что все технологические этапы выполняются последовательно на одном участке, то есть работники могут выполнять разные функции. Фактическое количество работников определяется исходя из объемов и сложности выполняемых работ.

5.2 Операционная карта выполнения работ

Технологическая операция	Средства технологического обеспечения	Описание операции
Подготовка бетонного основания	Шлифовальная или дробеструйная машина Промышленный пылесос Ручная шлифовальная машина Промышленный пылесос для ручного инструмента Перфоратор	Очистка от загрязнений и цементного молока, придание шероховатости Обеспыливание поверхности
Нанесение грунтовочного слоя	Емкость для смешивания Низкооборотистый миксер со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин) Резиновый сквидж Валик с синтетическим ворсом	Приготовление, нанесение и прокатка грунтовочного состава MasterTop P
Устройство контура заземления	Ролик с резиновой насадкой, рулетка, отвертка, кусачки, плоскогубцы, паяльник и т.п.	Наклейка медной ленты Устройство точек заземления
Нанесение токопроводящего грунтовочного слоя	Емкость для смешивания Низкооборотистый миксер со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин) Валик с синтетическим ворсом	Приготовление и нанесение состава MasterTop P 687 W AS
Нанесение основного слоя	Емкость для смешивания Низкооборотистый миксер со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин) Трость зубчатый Игольчатый валик	Приготовление и нанесение составов MasterTop BC 375N AS и BC 389 AS Прокатка покрытия игольчатым валиком
Нанесение финишного слоя покрытия MasterTop 1324 ESD	Емкость для смешивания Низкооборотистый миксер со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин) Валик из микрофибры	Приготовление и нанесение лака MasterTop TC 409W-ESD.

Закончив все работы, работники должны привести в порядок инструмент и инвентарь, очистить его от загрязнений и остатков материалов.

5.3 Перечень инструментов и оборудования

Перечень необходимого оборудования, инструментов и приспособлений для выполнения работ по устройству покрытий MasterTop 1289 AS, 1324 AS и 1324 ESD приведен в таблице. Количество оборудования, инструмента и людей на площадке зависят от площади и сроков нанесения покрытия.

Наименование	Назначение	Марка оборудования (или аналог)	Комментарии
Подготовка основания			
Дробеструйная или шлифовальная машина с алмазными абразивными элементами	Подготовка основания	Splitstone GM-122 Blastrac 1-15DS	На площадке необходимо иметь запасную машину
Ручная шлифовальная машина с алмазными абразивными дисками	Шлифовка примыканий и труднодоступных мест	Hilti DG 150	
Промышленный пылесос	Обеспыливание поверхности основания, работа с дробеструйной или шлифовальной машиной	Nilfisk S3	Пылесос должен подключаться к дробеструйной или шлифовальной машине
Промышленный пылесос для ручного инструмента	Работа с ручной шлифовальной машиной	Festool CTL 48 E AC	Пылесос должен подключаться к ручной шлифовальной машине
Перфоратор	Обработка труднодоступных мест	Makita HR5001C	При необходимости
Приготовление и нанесение материалов			
Низкооборотистый миксер со спиральной насадкой типа «Helical» (300 – 400 оборотов/мин)	Приготовление материалов	Collomix CX40	На площадке необходимо иметь запасной смеситель
Весы промышленные с возможностью взвешивания до 50 кг			
Емкости для смешивания 20 и 40 л			Ведра должны быть из мягкой и гибкой пластмассы
Металлический шпатель	Шпаклевка дефектов основания	По каталогу PPW артикул 655	При необходимости
Резиновый сквидж	Нанесение грунтовки MasterTop P	По каталогу PPW артикул 4645	При необходимости, в зависимости от текстуры бетонного основания

Наименование	Назначение	Марка оборудования (или аналог)	Комментарии
Валик с длинным ворсом (8 – 12 мм)	Нанесение и прокатка грунтовки MasterTop P	По каталогу PPW артикул 3125 PK или 3125 PG	Выбирается в зависимости от текстуры бетонного основания
Тровель зубчатый с креплениями для различных типов «лезвий»	Распределение материала основного слоя из MasterTop BC 375N AS и BC 389 AS	По каталогу PPW артикул 656 и 999	Необходимы оба типа тровеля для работы на большой площади и в труднодоступных местах
Сменные «лезвия» для тровеля различного размера		По каталогу PPW №25 для нанесения до 2,5 кг/м ² и №48 для нанесения до 4 кг/м ²	В зависимости от требуемой толщины покрытия
Валик игольчатый	Прокатка основного слоя покрытия	По каталогу PPW артикул 3850 E и 3825 E	Необходимы оба типа валика для работы на большой площади и в труднодоступных местах
Мокроступы	Для ходьбы по свежему материалу покрытия	По каталогу PPW артикул 3700 K	
Валик из микрофибры	Нанесение финишного лака	Anza Platinum	Для покрытия MasterTop 1324 ESD
Шоврезчик	Нарезка швов в покрытии	Wacker BFS 735 A	При необходимости
Подручный инструмент			
Скотч малярный и армированный, пленка п/э, щетки для подметания, черенки для валиков и тровеля, плоскогубцы, бокорезы, удлинители, средства индивидуальной защиты (перчатки с прорезиненной ладонью, наушники, защитные очки), растворитель и т.п.			

6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПОКРЫТИЯ И ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

Контролируемая операция	Контролируемый параметр	Метод и средства контроля
Подготовка бетонного основания	Отсутствие загрязнений, дефектов и покрытий любого рода. На поверхности виден заполнитель. Поверхность обеспылина.	Визуальный
	Прочность основания на сжатие не менее 20 МПа	Склерометр
	Прочность основания на отрыв не менее 1,5 МПа	Адгезиметр
	Температура основания и окружающей среды от +10 до +30°C. Температура основания на 3°C выше «точки росы».	Пирометр Термометр
	Влажность основания не более 4% (кроме использования грунтовки MasterTop P 615).	Диэлькометрический влагомер
	Влажность воздуха не более 75%.	Гигрометр
	Ровность плиты – не более 4 мм на 2 м рейке. Максимальный уклон не более 1%	Контрольная рейка 2 м Уровень
Нанесение грунтовочного слоя	Перед нанесением следующих слоев покрытия, правильно загрунтованная поверхность основания должна иметь вид влажного бетона без сухих или матовых пятен, иметь четко видимую полимерную пленку. Загрунтованная поверхность не должна липнуть, на ней не должно быть луж или толстых слоев материала, а также визуально видимых пор. Недопустимо наличие загрязнений.	Визуальный
Устройство контура заземления	Медная лента должна быть наклеена по периметру помещения на расстоянии ~ 100 мм от несущих и ограждающих конструкций (стен и колонн) и на основной площади сеткой с шагом не более 5*5 м. Точки заземления должны быть выполнены по следующим правилам: <ul style="list-style-type: none"> • на одну точку заземления должна приходиться площадь не более 100 м²; • в каждом помещении должно быть установлено не менее двух точек заземления (независимо от площади) у противоположных стен помещения 	Визуальный Рулетка
Нанесение токопроводящего грунтовочного слоя	Перед нанесением основных слоев покрытия правильно выполненный токопроводящий слой должен быть матовым, иметь черный однородный цвет, без проблесков. Загрунтованная поверхность не должна липнуть, на ней не должно быть луж или толстых слоев материала, а также визуально видимых пор. Недопустимо наличие загрязнений.	Визуальный
Нанесение основного слоя	Правильно выполненный основной слой должен иметь ровную глянцевую поверхность. На поверхности не должно быть визуально видимых пор, дефектов и липких участков. При дальнейшем нанесении финишного слоя недопустимо наличие загрязнений.	Визуальный
	Ровность покрытия не более 2 мм на 2 м рейке	Контрольная рейка 2 м
Нанесение финишного слоя покрытия Master-Top 1324 ESD	Правильно выполненное покрытие с финишным лаком должно иметь ровную матовую поверхность. На поверхности не должно быть визуально видимых пор, дефектов и липких участков.	Визуальный

7. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

7.1 После устройства покрытия MasterTop необходимо защитить его от прямого воздействия солнечных лучей, протечек воды, перепадов температур, конденсации влаги, оседания пыли, механических, химических и прочих воздействий, способных нанести вред покрытию, до окончания полимеризации (при температуре +23°C):

- умеренная пешеходная нагрузка через 24 часа;
- легкая транспортная нагрузка через 3 суток;
- полная транспортная нагрузка и химические воздействия через 7 суток.

Указанные интервалы ориентировочные и могут быть больше или меньше и напрямую зависят от условий на объекте.

7.2 Не рекомендуется после устройства покрытия MasterTop производить:

- монтажные, малярные, сварочные и другие типы работ;
- волочить предметы с острыми краями;
- ронять тяжелые предметы;
- проливать химически активные вещества (до окончания полной полимеризации материала);
- прочие действия, способные нанести механические или химические повреждения уложенному покрытию.

7.3 В случае если монтаж/демонтаж оборудования технологически необходимо делать после устройства покрытия, то его нужно защитить полиэтиленовой пленкой и листами оргалита. Все технологические отверстия и швы, выполненные после устройства покрытия должны быть загерметизированы при помощи герметика MasterSeal NP 474.

7.4 При нарушении монолитности покрытия MasterTop необходимо выполнить ремонт данного участка в кратчайшие сроки. Игнорирование данного пункта, скорее всего, приведет к разрушению и отслоению покрытия сначала в зоне повреждения, а потом и на соседних участках.

7.5 При эксплуатации покрытия без финишного слоя допускается изменение оттенка его цвета при воздействии света или УФ-излучения без потери физико-механических и эксплуатационных свойств покрытия.

8. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

8.1 Меры безопасности

8.1.1. При производстве работ следует руководствоваться указаниями СП 49.13330.2010.

8.1.2. К выполнению работ допускаются лица не моложе 18 лет:

- прошедшие специальное обучение;
- прошедшие медицинское обследование и допущенные по состоянию здоровья к работе;
- прошедшие вводный инструктаж и первичный инструктаж на рабочем месте по охране труда;
- имеющие 1 квалификационную группу по электробезопасности при работе с электроинструментом.

8.1.3. Рабочие при производстве работ должны быть обеспечены спецодеждой, спец обувью и другими средствами индивидуальной защиты.

8.1.4. Перед допуском к работе рабочий должен получить указания от мастера (прораба) или бригадира о порядке производства работ и безопасных приемах их выполнения, надеть спецодежду и защитные средства, проверить наличие и исправность инструмента и приспособлений.

8.1.5. При работе с механизированным инструментом, машинами и механизмами необходимо соблюдать правила их эксплуатации.

8.1.6. Материалы разрешается хранить на рабочих местах в количествах, не превышающих сменной потребности.

8.1.7. Курить разрешается только в специально отведенных местах.

8.1.8. Все рабочие, занятые на строительной площадке, должны знать правила пожарной безопасности. Для этого проводится первичный и повторный инструктаж по пожарной безопасности, а кроме того, со всеми рабочими в обязательном порядке проводятся занятия по пожарно-техническому минимуму.

8.1.9. По окончании работ необходимо отключить от сети используемое оборудование, ручной инструмент очистить органическими растворителями (ксилолом, сольвентом, ацетоном, этилацетатами) или специальными смывками, приспособления привести в порядок.

8.1.10. Строительная площадка, участки работ, рабочие места, проезды, помещение или место для приготовления составов в темное время суток должны быть освещены в соответствии с ГОСТ 12.1.046-85.

8.1.11. Складирование материалов производится в закрытых складах, расположенных на стройплощадке или внутри отделяемого здания.

8.1.12. Оборудование для отделочных работ и временные склады необходимо располагать вне опасной зоны здания.

8.1.13. При производстве работ по приготовлению материалов следует руководствоваться указаниями технологической карты.

8.1.14. Все работающие перед началом производства работ должны быть ознакомлены с безопасными приемами производства работ, пройти соответствующий инструктаж.

8.1.15. Помещения, в которых приготавливают составы, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией.

8.1.16. Рабочие, наносящие составы, должны работать в защитных очках. В случае попадания материала в глаза следует их обильно промыть чистой водой и обратиться к врачу.

8.1.17. При подключении к электросети, лица, осуществляющие смешение компонентов, должны быть обучены приемам освобождения пострадавшего от действия электрического тока и правилам оказания первой помощи.

8.1.18. При применении материалов следует применять индивидуальные средства защиты по ГОСТ 12.4.087-84, ГОСТ 12.4.103-83, ГОСТ 12.4.013 – 97.

8.2 Охрана окружающей среды

8.2.1. В процессе выполнения ремонтных работ не должен наноситься ущерб окружающей среде.

8.2.2. Категорически запрещается слив не отверждённых материалов в грунт на территории строительной площадки или вне ее. В случае утечки не отвержденных материалов, это место должно быть локализовано путем засыпки песком. Затем грунт, пропитанный материалами, должен быть собран и удален в специально отведенные места, где производится его переработка.

8.2.3. Не допускается захоронение ненужных строительных материалов в грунт или сжигание на стройплощадке. Все они должны вывозиться в отведенные для утилизации места.

9. НОРМАТИВНАЯ БАЗА

ISO 9001:2000	Международный стандарт системы менеджмента качества.
ISO 14001:2004	Международный стандарт системы экологического менеджмента.
ГН 2.1.6.1338-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест.
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны.
СП 29.13330.2011	Полы.
СП 49.13330.2010	Безопасность труда в строительстве.
СП 70.13330.2012	Несущие и ограждающие конструкции
СП 71.13330.2017	Изоляционные и отделочные покрытия.
ГОСТ 9078-84	Поддоны плоские. Общие технические условия.
ГОСТ 19433-88	Грузы опасные. Классификация и маркировка.
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия.
ГОСТ 12.1.007-76	Вредные вещества Классификация и общие требования безопасности.
ГОСТ 12.1.046-85	Строительство. Нормы освещения строительных площадок.
ГОСТ 12.3.009-83	Работы погрузочно-разгрузочные.
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук.
ГОСТ 12.4.013-97	Очки защитные.
ГОСТ 12.4.087-84	Каски строительные.
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук.