

**АО «Центральный научно-исследовательский  
институт транспортного строительства»  
(АО ЦНИИТС)**

**СТО-01393674-007-2022**

**Стандарт организации**

**Защита металлических конструкций мостов  
от коррозии методом окрашивания**

Издание официальное

**ВИ САЙБЕР**  
МОСТОВЫЕ КРАСКИ  
ОГНЕЗАЩИТА, ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ

Москва  
2022

**УТВЕРЖДАЮ:**  
Генеральный директор АО ЦНИИТС



Д. Г. Филимонов

23 мая 2022 г.

## **СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

**Защита металлических конструкций мостов  
от коррозии методом окрашивания**

Издание официальное

**ВИ САЙБЕР**  
**МОСТОВЫЕ КРАСКИ**  
**ОГНЕЗАЩИТА, ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ**

Москва  
2022



## ПРЕДИСЛОВИЕ

### 1 РАЗРАБОТАН:

Акционерным обществом «Центральный научно-исследовательский институт транспортного строительства» (АО ЦНИИТС) (доктор техн. наук Г. С. Рояк, канд. техн. наук И. В. Грановская, канд. техн. наук Д. А. Миленин, инженер В. С. Добкин, канд. эконом. наук И. А. Бегун, инженер О. В. Шамонова)  
129329, г. Москва, ул. Кольская, д.1, тел. (499) 180-20-42.

### 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ «Центральный научно-исследовательский институт транспортного строительства» (АО ЦНИИТС)

### 3 Стандарт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ Р 1.4–2004, ГОСТ Р 1.5–2012 и ГОСТ 1.5–2001

### 4 ВЗАМЕН СТО 01393674-007-2019

### 5 Разработка стандарта организации предусмотрена статьей 17 Федерального закона «О техническом регулировании» от 27.12.2002 № 184-ФЗ

### 6 ДЕРЖАТЕЛЬ ПОДЛИННИКА АО ЦНИИТС

### 7 В стандарте учтены основные положения международного руководства ИСО/МЭК 21:1999 «Принятие международных стандартов в качестве региональных или национальных стандартов»



© АО ЦНИИТС 2022 г.

Настоящий стандарт является собственностью АО ЦНИИТС, не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения АО ЦНИИТС.

## Содержание

1 Область применения .....	1
2 Нормативные ссылки .....	1
3 Технические требования к лакокрасочным покрытиям.....	3
4 Системы защитных покрытий.....	3
5 Технологические процессы получения лакокрасочных покрытий....	4
6 Требования безопасности .....	58
7 Правила приемки и методы контроля .....	59
8 Гарантии качества .....	60
Приложение А (справочное) Описание лакокрасочных материалов...	61
Приложение Б (справочное) Вспомогательные материалы .....	88
Приложение В (рекомендуемое) Определение толщины покрытия ....	89
Приложение Г (справочное) Соотношения между точкой росы, температурой воздуха и относительной влажностью воздуха .....	90
Библиография	91

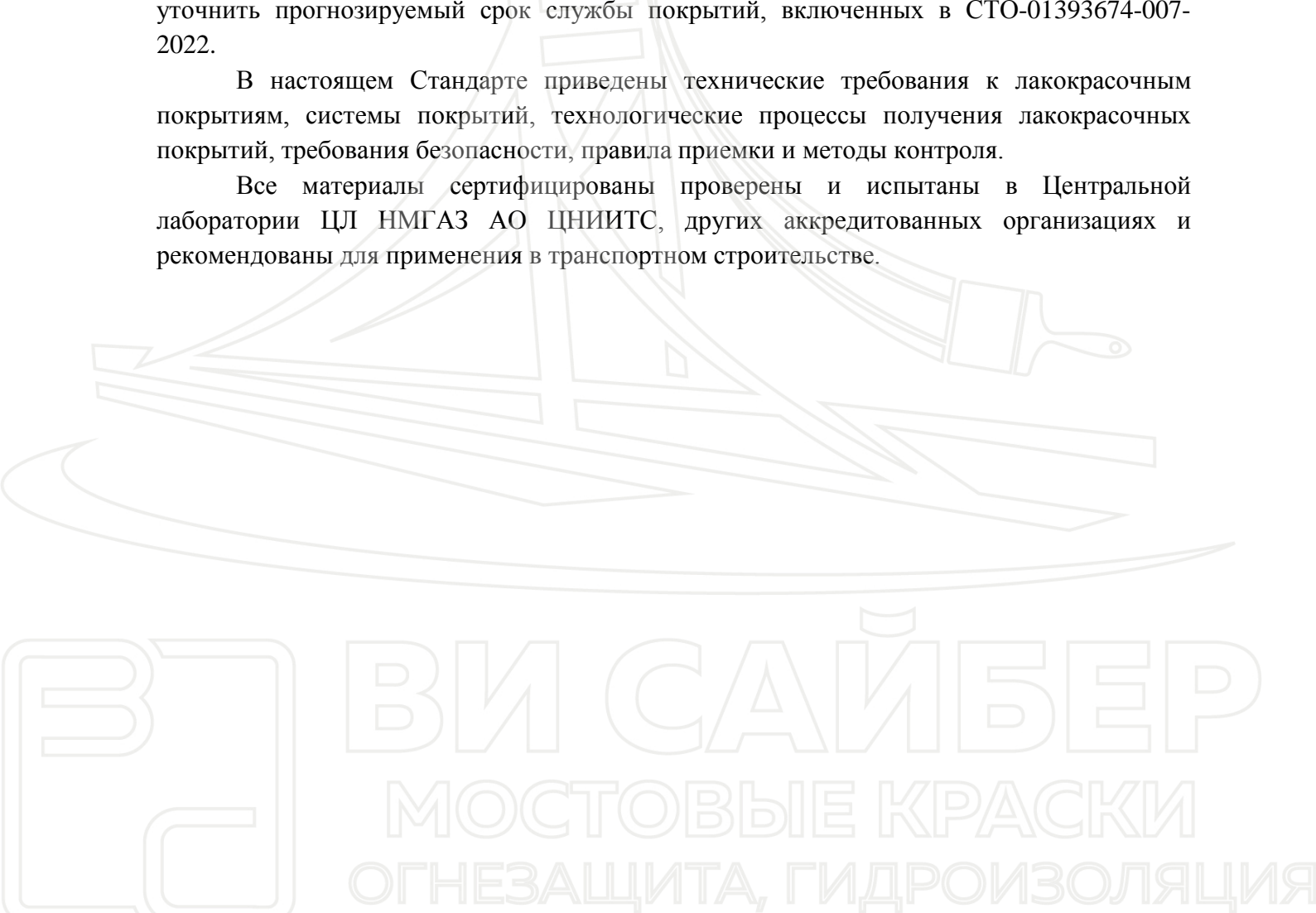


## Введение

Стандарт организации СТО-01393674-007-2022 разработан на основе ранее проведенных в ЦНИИТСе исследований и разработанных документов по противокоррозионной защите металлических конструкций транспортных сооружений (см. Библиография стр. 58) а также СТО-01393674-007-2019. За прошедшие со дня введения СТО-01393674-007-2019 годы в АО ЦНИИТС были испытаны новые системы защитных покрытий, а также продолжены испытания систем покрытий на долговечность, представленных в СТО-01393674-007-2019. Результаты этих испытаний позволили уточнить прогнозируемый срок службы покрытий, включенных в СТО-01393674-007-2022.

В настоящем Стандарте приведены технические требования к лакокрасочным покрытиям, системы покрытий, технологические процессы получения лакокрасочных покрытий, требования безопасности, правила приемки и методы контроля.

Все материалы сертифицированы проверены и испытаны в Центральной лаборатории ЦЛ НМГАЗ АО ЦНИИТС, других аккредитованных организациях и рекомендованы для применения в транспортном строительстве.



# СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания	Введен взамен СТО-01393674-007-2019
---	-------------------------------------

Дата введения — 23 мая 2022 г.

## 1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на окрашивание металлических конструкций мостов, предназначенных для эксплуатации в условиях воздействия на них различных климатических факторов и агрессивной среды.

В стандарте приведены характеристики лакокрасочных покрытий и требования по их нанесению как на заводе-изготовителе, так и на строительной площадке.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ Р 1.4—2004 Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организации. Общие положения

ГОСТ Р 9.407—2015 ЕСКЗ. Покрытия лакокрасочные. Метод оценки внешнего вида.

ГОСТ 31149-2014. Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом решетчатого надреза.

ГОСТ 1.1—2002 Межгосударственная система стандартизации. Термины и определения

ГОСТ 1.5—2001 Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Общие требования к построению, изложению, оформлению, содержанию и обозначению

ГОСТ 9.010—80 ЕСЗКС. Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования и методы контроля

ГОСТ 9.032—74 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.401—2018 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Общие требования и методы ускоренных испытаний на стойкость к воздействию климатических факторов

ГОСТ 9.402—2004 ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию

ГОСТ 12.1.005—88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны

ГОСТ 12.3.002—75 ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.005—75 ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.009—76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.4.011—89 ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация



ГОСТ 12.4.021—75 ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования  
ГОСТ 12.4.028—76 ССБТ. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия  
ГОСТ 12.4.068—79 ССБТ. Средства индивидуальной защиты дерматологические.

Классификация и общие требования

ГОСТ 12.4.296—2015 Респираторы фильтрующие. Общие технические условия

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 6613—86 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия

ГОСТ 8420—74 Материалы лакокрасочные. Методы определения условной

вязкостиГОСТ 9980.1—86 Материалы лакокрасочные. Правила приёмки

ГОСТ 9980.2—2014 Материалы лакокрасочные. Отбор проб для испытаний

ГОСТ 9980.3—2014 Материалы лакокрасочные. Упаковка

ГОСТ 9980.4—2002 Материалы лакокрасочные. Маркировка

ГОСТ 9980.5—2009 Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение

ГОСТ 15140—78 Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 19007—73 Материалы лакокрасочные. Метод определения времени и степени высыхания

ГОСТ 23118—2012 Конструкции стальные строительные. Общие технические условия.

ISO/IEC Guide 21-1:2005 Принятие международных стандартов и других международных документов на региональном и национальном уровне. Часть 1. Принятие международных стандартов.

ГОСТ Р ИСО 8501-1—2014 Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степень ржавости и степень подготовки стальной основы после полного удаления прежних покрытий.

ИСО 8501-3: 2006. Подготовка стальных субстратов перед нанесением красок и подобных покрытий. Визуальная оценка чистоты поверхности. Часть 1. Степени подготовки сварных швов, краёв и других участков с дефектами поверхности

ИСО 8502-3: 1992. Подготовка стальной основы перед нанесением красок и подобных покрытий. Оценка чистоты поверхности. Оценка запыленности стальной поверхности, подготовленной под покраску (метод самоклеющейся ленты)

ИСО 8503-2:2012 Подготовка стальных поверхностей перед нанесением красок и подобных покрытий. Характеристики шероховатости стальной основы после струйной очистки. Часть 2. Метод классификации профилей стальных поверхностей после абразивной обработки. Метод компаратора.

СТ РК ИСО 8504-2—2010. Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и относящихся к ним продуктов. Методы подготовки поверхности. Часть 2. Абразивоструйная очистка

ГОСТ 32299—2013 Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом отрыва.



### 3 Технические требования к лакокрасочным покрытиям

3.1 Степень агрессивности окружающей среды и защита от коррозии металлических конструкций мостов методом окрашивания определяются ГОСТ 15150 и СП 28.13330.

3.2 Лакокрасочные покрытия должны быть стойкими к воздействию климатических факторов в районах их применения и к агрессивности окружающей среды.

3.3 Группы условий эксплуатации покрытий по первой категории размещения (на открытом воздухе по ГОСТ 15150) в различных макроклиматических районах приняты в соответствии с климатическим исполнением изделий по ГОСТ 15150. Обозначение макроклиматических районов эксплуатации лакокрасочных покрытий в соответствии с ГОСТ 15150 приведено в таблице 1.

Таблица 1

Климатические исполнения изделий	Обозначения
<b>Изделия, предназначенные для эксплуатации на суше, реках, озерах</b>	
Для макроклиматического района с умеренным климатом	У
Для макроклиматических районов с умеренным и холодным климатом	УХЛ
Для макроклиматического района с влажным тропическим климатом	ТВ
Для макроклиматического района с сухим тропическим климатом	ТС
Для макроклиматических районов как с сухим, так и с влажным тропическим климатом	Т
Для всех макроклиматических районов на суше, кроме макроклиматического района с очень холодным климатом (общеклиматическое исполнение)	О
<b>Изделия, предназначенные для эксплуатации в макроклиматических районах с морским климатом</b>	
Для макроклиматического района с умеренно-холодным морским климатом	М
Для макроклиматического района с тропическим морским климатом, в том числе для судов каботажного плавания или иных, предназначенных для плавания только в этом районе	ТМ
Для макроклиматических районов как с умеренно-холодным, так и тропическим морским климатом, в том числе для судов неограниченного района плавания	ОМ
<b>Изделия, предназначенные для эксплуатации во всех макроклиматических районах на суше и на море, кроме макроклиматического района с очень холодным климатом (всеклиматическое исполнение)</b>	В

3.4 Внешний вид покрытия должен соответствовать V классу по ГОСТ 9.032. Покрытие не должно иметь пропусков, трещин, сколов, пузырей, кратеров, морщин и других дефектов, влияющих на защитные свойства.

### 4 Системы защитных покрытий

4.1 Системы покрытий (число слоев и их толщина, сочетаемость грунтовок, эмалей и шпатлевок) устанавливаются настоящим Стандартом и указываются в проектной документации на окрашивание металлоконструкций в зависимости от условий эксплуатации и требований настоящего стандарта.

4.2 Системы защитных покрытий металлоконструкций должны отвечать требованиям ГОСТ 9.401 и назначаться по таблице 2 в зависимости от условий эксплуатации для первой категории размещения (на открытом воздухе) по ГОСТ 15150.

Описание и перечни лакокрасочных и вспомогательных материалов приведены соответственно в приложениях А и Б.

4.3 Системы покрытий для металлоконструкций в зависимости от условий эксплуатации и технических возможностей производства предусматривают выбор производителей лакокрасочных материалов для окрашивания на заводе-изготовителе и на монтажных площадках.

4.4 Для защиты наиболее подверженных коррозии элементов проезжей части целесообразно применять комбинированные металлизационно-лакокрасочные покрытия, состоящие из металлизационных цинковых или алюминиевых покрытий с последующей пропиткой лакокрасочными материалами или системы покрытий на основе цинкнаполненных протекторных грунтов.

## **5 Технологические процессы получения лакокрасочных покрытий**

### **5.1 Общие положения**

5.1.1 Технологический процесс получения лакокрасочного покрытия металлоконструкций включает выполнение операций по окрашиванию на заводе-изготовителе и на монтажной площадке.

5.1.2 Выбор технологического процесса получения покрытия производится в зависимости от системы покрытий в соответствии с данными таблицы 2.

5.1.3 Процесс получения лакокрасочного покрытия металлоконструкций проводится в соответствии с технологическими картами и технологическими регламентами производителей лакокрасочных материалов.

Т а б л и ц а 2 – Системы покрытий для защиты металлических конструкций от коррозии в различных условиях эксплуатации

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
<b>ООО «АВТОГРАФ ПТ»</b>									
1	Алкидная грунт-эмаль 35101 JETA INDUSTRY	40	-	-	Алкидная грунт-эмаль 35101 JETA INDUSTRY	70	80-140	Б	ХЛ1, УХЛ1
2	Грунтовка 2К эпоксидная Цинконаполненная 11202 JETA INDUSTRY	60	Грунтовка 2К эпоксидная 11201 JETA INDUSTRY	120	Эмаль 2К полиуретановая 23201 JETA INDUSTRY	60	180-260	ОБ	ХЛ1, УХЛ1
3	Грунтовка 2К эпоксидная 11201 JETA INDUSTRY	110	Грунтовка 2К эпоксидная 11201 JETA INDUSTRY	110	Эмаль 2К полиуретановая 23201 JETA INDUSTRY	60	200-300	ОБ	ХЛ1, УХЛ1
4	Грунтовка 2К эпоксидная 11201 JETA INDUSTRY	120	-	-	Эмаль 2К полиуретановая 23201 JETA INDUSTRY	60	120-180	Б	ХЛ1, УХЛ1
<b>ООО «Антикоррозийные защитные покрытия»</b>									
5	«АКРУСЭпокс»	60	«АКРУСЭпокс С»	120	«АКРУСПолиур»	60	240	ОБ	У1, УХЛ, УХЛ1, ХЛ1, М, ОМ1
6	«АКРУСЭпокс С»	140-160	-	-	«АКРУСПолиур»	60-80	200-240	ОБ	У1, УХЛ, ХЛ1
7	«АКРУСЭпоцинк»	60	«АКРУСЭпокс С»	120	«АКРУСПолиур»	60	240	ОБ	У1, УХЛ, УХЛ1, ХЛ1, М, ОМ1
8	«АКРУСУралкид»	80	-	-	«АКРУСУралкид»	80	160	Б	У1, УХЛ, ХЛ1
<b>ООО «АМВИТ ТРЕЙД»</b>									
9	Sika Permacor-2004 N	160	-	-	Sika Permacor-2330	80	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
10	Sika Permacor-2204 VHS	160	-	-	Sika Permacor-2330	80	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
11	Sika Permacor-2305 Rapid	160	-	-	Sika Permacor-2330	80	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
12	Sika Permacor-2411 N	50	Sika Permacor-2329 EG VHS	120	Sika Permacor-2330	70	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
13	Sika Permacor-2305 Rapid	80	Sika Unitherm Platinum	400	Sika Permacor-2330	80	Более 560	Б	В1
14	-	-	Sika Unitherm Platinum	400	-	-	Более 400	Б	УХЛ1, ХЛ1

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
<b>ООО «АМЕС»</b>									
15	Normazinc SE	50	Normastic 405 AL	140	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	50	240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
16	Normazinc SE	50	-	-	Normastic 405 AL	140	190	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
17	Normastic 405 AL	250	-	-	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	50	300	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
18	Normastic 405 AL	125	-	-	Normastic 405	125	250	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
19	NorECOat FD ZP Primer	90	NorECOat HS	90	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	60	240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
20	NorECOat FD ZP Primer	90	-	-	NorECOat HS	90	180	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
21	NorECOat FD Primer	150	-	-	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	50	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
22	NorECOat FD ZP Primer	150	-	-	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	50	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
23	NorECOat FD ZP Primer	90	NorECOat FD Primer	90	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	60	240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
24	NorECOat FD ZP Primer	120	NorECOat FD Primer	120	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	60	300	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1





Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
25	NorECOat HS	100	-	-	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	60	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
26	NorECOat HS	140	-	-	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	60	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
27	NorECOat HS	180	-	-	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	60	240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
28	Epocoat 21 Primer	70	-	-	Normafine HS/ Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	50	120	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
<b>ООО «Антикоррозионные защитные покрытия СПб»</b>									
29	Ecomast E Zn	60-80	Ecomast E 280	100-120	Ecomast PU 74	50-60	210-260	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
30	Ecomast E 280	150-180	-	-	Ecomast PU 74	50-60	200-240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
31	Ecomast E Zn	60-80	-	-	Ecomast E 280	100-120	160-200	ОБ	УХЛ2, ХЛ2
<b>ООО «Акзо Нобель Коутингс»</b>									
32	Interzinc 52	50-70	Intercure 200HS	130-190	Interthane 990/Interthane 990SG	50-75	240-320	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
33	Intercure 200	80-100	Intercure 200HS	150-160	Interthane 990/Interthane 990SG	50-75	280-320	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
34	Intercure 200HS	160-200	-	-	Interthane 990/Interthane 990SG	50-75	200-275	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
35	Interseal 670HS	100-130	Interseal 670HS	100-130	Interthane 990/Interthane 990SG	50-75	250-320	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
36	Interzinc 52	50-100	-	-	Interthane 990/Interthane 990SG	50-75	160-225	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
37	Interseal 1052	100-130	Interseal 1052	100-130	Interthane 990/Interthane 990SG	50-75	250-320	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
	Interzinc 52	50-75	Intergard 475HS	130-170	Interthane 990/Interthane 990SG	50-75	230-320	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
39	Intergard 7500	180-220	-	-	Interthane 990/Interthane 990SG	60-80	240-300	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
40	Intergard 2509	120-160	-	-	Interthane 990/Interthane 990SG	50-80	170-240	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
41	Intershield 4000USP	75-100	Intergard 475HS	135 - 185	Interthane 990/Interthane 990SG	50-80	260-365	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
<b>ООО «БАСА»</b>									
42	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0111Ц	40-60	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0110	100-120	Эмаль БАСА 2К ПУ-110	40-60	200-240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
43	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0110	100-110	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0110	100-110	Эмаль БАСА 2К ПУ-110	40-60	240-280	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
44	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0111Ц	50	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0110	110	Эмаль БАСА 2К ПУ-110	40	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
45	-	-	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0110	120	Эмаль БАСА 2К ПУ-110	60	180	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
46	-	-	Грунт-эмаль БАСА АУ - 164	60-80	Грунт-эмаль БАСА АУ - 164	60-80	120-160	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
47	Грунтовка ВД-АК-0150	60	Краска ВД-АК-654	45	Краска ВД-АК-654	45	150	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
<b>ООО "Бина Кемикал"</b>									
48	Ероху 401	160	-	-	Polyur 501	60	220	Б	УХЛ1, ХЛ
49	Ероху Zinc 402	80	Ероху 401	80	Polyur 501	60	220	Б	УХЛ1, ХЛ
50	Ероху Zinc 402	80	-	-	Polyur 501	60	140	Б	УХЛ1, ХЛ
51	Ероху Zinc 402	80	-	-	Ероху 401	80	160	Б	УХЛ1, ХЛ
52	Anticor 103	45	-	-	Anticor 103	45	90	С	УХЛ1, ХЛ
53	Povin 301	90	-	-	Povin 301	90	180	Б	УХЛ1, ХЛ



Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
<b>ООО «Завод ВДМ «Пигмент»</b>									
54	Грунтовка ЭпоксиКоут Цинк	80-120	Грунтовка ЭпоксиКоут 064	80-120	Эмаль Урпейнт*	80-120	240-340	ОБ	УХЛ1,ХЛ1
55	Грунт-эмаль Урпейнт	50-60	-	-	Грунт-эмаль Урпейнт	50-60	100-120	С	УХЛ1, ХЛ1
56	Грунтовка ЭпоксиКоут- 064	70-110	-	-	Эмаль Урпейнт*	50	120-160	С	УХЛ1,ХЛ1
57	Грунт-эмаль ЭпоксиКоут Мастик	150	-	-	Эмаль Урпейнт*	60	210	Б	УХЛ1,ХЛ1
58	Грунтовка ЭпоксиКоут Цинк	80-100	-	-	Эмаль Урпейнт 1502*	100-120	180-220	ОБ	УХЛ1,ХЛ1
59	Грунтовка ЭпоксиКоут 019	120-140	-	-	Эмаль Урпейнт 1502*	80-100	200-240	Б	УХЛ1,ХЛ1
60	Грунтовка ЭпоксиКоут Цинк	80	Грунтовка ЭпоксиКоут 019	100-120	Эмаль Урпейнт 1502*	60-80	240-260	ОБ	УХЛ1,ХЛ1 ОМ1
61	Грунтовка STELPANT-PU-Zn	80	Грунтовка ЭпоксиКоут 019	100	Эмаль Урпейнт 1502*	60	240	Б	УХЛ1,ХЛ1, ОМ1
62	Грунтовка ЦИНОТАН	80	Эмаль Урпейнт 1502	60	Эмаль Урпейнт 1502*	60	200	Б	УХЛ1,ХЛ1
63	Грунтовка ЭпоксиКоут 019	150-200	-	-	Эмаль Урпейнт 1502*	50	200-250	Б	УХЛ1,ХЛ1
64	Грунтовка ЭпоксиКоут Цинк	80	Грунтовка ЭпоксиКоут 019	100-120	-	-	180-200	Б	УХЛ2,ХЛ2
Финишные покрытия производства ООО «Завод ВДМ «Пигмент» являются взаимозаменяемыми									
<b>ООО «Велегарт»</b>									
65	WG-Феррогальваник / WG-Феррогальваник 2К	80	WG-Велефлекс / WG-Велефлекс 2К	80	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	60-80	220-240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
66	Stelpant-PU-Zinc	80	WG-Велефлекс / WG-Велефлекс 2К	80	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	60-80	220-240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
67	WG-Феррогальваник / WG-Феррогальваник 2К	80-90	WG-Велефлекс / WG-Велефлекс 2К	80-90	-	-	160-180	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
68	Stelpant-PU-Zinc	80	WG-Велефлекс / WG-Велефлекс 2К	80	-	-	160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
69	WG-Феррогальваник / WG-Феррогальваник 2К	80	-	-	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	80	160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
70	Stelpant-PU-Zinc	80	-	-	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	80	160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
71	WG-Велпраймер	100	WG-Велефлекс АК	80	WG-Сулакавер АК	80	260	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
72	WG-Велпраймер	60	-	-	WG-Юниверсал	60	120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
73	WG-Юниверсал	60	-	-	WG-Юниверсал	60	120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
74	WG-ГФ 021	60	-	-	WG-Юниверсал	60	120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
75	WG-Юниверсал	60	-	-	-	-	60	М	У1, УХЛ1, ХЛ1
76	WG-Велефорс Цинк	60	WG-Велефорс FD	120	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	60	240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
77	WG-Велефорс FD	80-100	WG-Велефорс FD	80-100	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	60-80	240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
78	WG-Велефорс FD	180	-	-	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	60	240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
79	WG-Велефорс FD	80-100	WG-Велефорс FD	80-100	-	-	180	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
80	WG-Велефорс FD	180	-	-	-	-	180	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
81	WG-Велефорс Праймер	60	WG-Велефорс FD	120	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	60	240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
82	WG-Велефорс Праймер	60	WG-Велефорс FD	120	-	-	180	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
83	WG-Феррогальваник / WG-Феррогальваник 2К	80	CARBOND RA	500-3200	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	80	660-3360	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
84	WG-Феррогальваник / WG-Феррогальваник 2К	80	CARBOND T CARBOND RA	3500-4500 2000-2800	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	80	5660-7460	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
85	Stelpant-PU-Zinc	80	CARBOND RA	500-3200	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	80	660-3360	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
86	WG-Велестоун	80	-	-	WG-Сулакавер / WG-Сулакавер 2К	80	160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
87	WG-Велестоун	80	-	-	WG-Сулакавер АК	80	160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
<b>АО НИХ ВМП</b>									
88	ЦИНОТАН	80-90	ПОЛИТОН-УР	80-90	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
89	ЦИНОТАН	80-90	-	-	ПОЛИТОН-УР	80-90	160-180	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
90	ЦИНОТАН	80	ПОЛИТОН-УР	60	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	200	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
91	ЦИНОТАН	80	-	-	ПОЛИТОН-УР	60	140	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
92	ЦИНОТАН	80	-	-	АЛЮМОТАН	80	160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
93	ЦИНОТАН	80	-	-	ВИНИКОР-62 марка А	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
94	ЦИНЭП	60-80	ИЗОЛЭП-mio	100	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
95	ЦИНЭП 80	60-80	ИЗОЛЭП-mio	100-120	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-260	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
96	ЦИНЭП	40-60	ИЗОЛЭП-mio	80-120	ПОЛИТОН-УР (УФ)	40-60	160-240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
97	ЦИНЭП	60-80	-	-	ИЗОЛЭП-mio	100	160-180	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
98	ЦВЭС	80	ПОЛИТОН-УР	60	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	200	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
99	ЦВЭС	80	-	-	ВИНИКОР-62	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
100	ЦВЭС	60-80	-	-	-	-	60-80	-	ОМ1, У1, УХЛ1, ХЛ1
101	ИЗОЛЭП-primer	80-100	ИЗОЛЭП-mio	80-100	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-260	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
102	ИЗОЛЭП-primer	80-100	-	-	ИЗОЛЭП-mio	80-100	160-200	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
103	ИЗОЛЭП-primer	140-180	-	-	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	200-240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
104	ИЗОЛЭП-mastic	160	-	-	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
105	ВИНИКОР-061	80	-	-	ВИНИКОР-62 марка А	120	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
106	Грунт-эмаль ВИНИКОР	80	-	-	Грунт-эмаль ВИНИКОР	80	160	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
107	ЦИНОТАН	80	ПОЛИТОН-УР	140	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	280	ОБ	ОМ1, У1, УХЛ1, ХЛ1
108	ЦИНОТАН	80	-	-	ПОЛИТОН-УР	140	220	ОБ	ОМ1, У1, УХЛ1, ХЛ1

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
109	ЦИНЭП	60	ИЗОЛЭП-mio	160	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	280	ОБ	ОМ1, У1, УХЛ1, ХЛ1
110	ИЗОЛЭП-mastic	100-150	ИЗОЛЭП-mastic	100-150	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	260-360	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
111	ЭВОПОЛ-12	80	-	-	ЭВОПОЛ-12	80	160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
112	ЭВОПОЛ-12	100	-	-	-	-	100	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
113	HEMPADUR Zn 17360	60-80	ИЗОЛЭП-mio	100-150	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-290	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
114	HEMPADUR TL/ Zn 87260	60-80	ИЗОЛЭП-mio	100-150	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-290	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
115	HEMPADUR TL 87/ZP 87431	60-80	ИЗОЛЭП-mio	100-150	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-290	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
116	HEMPADUR Fast Dry 15560	100-125	ИЗОЛЭП-mio	100-150	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	240-285	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
117	HEMPADUR Fast Dry 17410	100-125	ИЗОЛЭП-mio	100-150	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	240-285	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
118	HEMPADUR Fast Dry 17410	100-125	-	-	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	160-185	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
119	ИЗОЛЭП-primer	80-120	HEMPADUR 47200	100-120	HEMPATHANE HS 55610	60	240-300	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
120	HEMPADUR Speed-Dry ZP 500	60-80	ИЗОЛЭП-mio	100-150	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-290	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
121	HEMPADUR Speed-Dry ZP 500	100-120	ИЗОЛЭП-mio	80-100	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	240-280	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
122	SIGMAFAST 278	200-220	-	-	ПОЛИТОН-УР (УФ)	50-60	250-280	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
123	SIGMAZINC 109HS	50-80	SIGMAFAST 278	120-150	ПОЛИТОН-УР (УФ)	50-60	220-280	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
124	Barrier ZEP	60-80	ИЗОЛЭП-mio	80-100	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	200-240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
125	Barrier ZEP	60-80	ИЗОЛЭП-mio	100-140	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-280	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
126	Barrier 80	60-80	ИЗОЛЭП-mio	80-100	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	200-240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
127	Barrier 80	60-80	ИЗОЛЭП-mio	100-140	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	220-280	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
Системы покрытий для защиты металлических конструкций от коррозии и огня в различных условиях эксплуатации***									



Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
128	ЦИНЭП	80	ПЛАМКОР-3	350-580	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	-	ОБ	У1,УХЛ1, ХЛ1
			ПЛАМКОР-3	900-1700					
			ПЛАМКОР-3	2830-3500					
129	ИЗОЛЭП-primer	80	ПЛАМКОР-3	350-580	ПОЛИТОН-УР (УФ)	60	-	ОБ	У1,УХЛ1, ХЛ1
			ПЛАМКОР-3	900-1700					
			ПЛАМКОР-3	2830-3500					
* Системы № 2, 4, 10, 15, 21 для внутренних поверхностей, не подверженных УФ воздействию;									
** Система № 13 для контактных поверхностей фрикционных соединений;									
*** Толщина огнезащитного покрытия в комбинированных системах № 41-46 защиты от коррозии и огня принимается по проекту в зависимости от приведенной толщины металла и требуемых пределов огнестойкости мостовых конструкций.									
<b>ООО «Гидрозо»</b>									
130	ДенсТоп ЭП 116	90-100	ДенсТоп ЭП 217	50-60	ДенсТоп ЭП 302	80-90	220-250	ОБ	У1, УХЛ1,ХЛ1
131	ДенсТоп ПУ 113	90-100	-	-	ДенсТоп ПУ 213	80-90	170-190	ОБ	У1, УХЛ1,ХЛ1
<b>ООО «Лаборатория «Евростиль»</b>									
132	DEFENDER ЭП-011	110	-	-	DEFENDER ПУ-111	40	150	Б	УХЛ1
133	DEFENDER ЭП-057	40	DEFENDER ЭП-011	140	DEFENDER ПУ-111	40	220	Б	УХЛ1
134	DEFENDER ЭП-057	35	DEFENDER ЭП-011	160	DEFENDER ПУ-111	35	230	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
135	DEFENDER ЭП-011	80	DEFENDER ЭП-111	120	DEFENDER ЭП-111	120	320	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
136	STERLING Корростоп ПФ-118	160	-	-	-	-	160	С	УХЛ1
137	DEFENDER ФЛ-03К	25	-	-	STERLING Универсал ПФ-116	70	95	С	УХЛ1
138	DEFENDER ФА-1533	70	-	-	-	-	70	С	ХЛ1, У1
139	DEFENDER МЕ (ЭП-121)	1850	-	-	DEFENDER ПУ-111	60	1910	ОБ	УХЛ1
140	DEFENDER ЭП-111	140-180	-	-	DEFENDER ПУ-111	60	200-240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
Примечания:									
1. Системы 1, 2, 3, 4 могут использоваться для окрашивания внутренних поверхностей металлических конструкций, не подверженных УФ-излучению, без финишного слоя.									
• Грунтовка в системах 2 и 3 следует перекрывать последующим/промежуточным слоем в заводских условиях.									
• Грунтовка DEFENDER ЭП-057 может быть использована как грунтовка временной защиты с толщиной 60-80 мкм на срок не менее 3 лет.									

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
<b>ООО «ИНГРИ»</b>									
141	WETISOL S-MP1	70-120	-	-	WETISOL SPRAY 500XT	1500-2000	1570-2120	ОБ	ХЛ1, УХЛ1
142	WETISOL S-MP1	70-120	WETISOL SPRAY 400UV	120-150	WETISOL SPRAY 400UV	120-150	310-420	М	У1
<b>ООО «Йотун Пэйнтс»</b>									
143	Barrier 80/Barrier 80 S	60-80	-	-	Hardtop Flexi*	100-120	180-200	25	У1, ХЛ1, УХЛ1
144	Barrier ZEP/Barrier ZEP HS	60-80	-	-	Hardtop Flexi*	100-120	180-200	20	У1, ХЛ1, УХЛ1
145	Barrier ZEP/Barrier ZEP HS	60-80	Penguard Express	90-100	Hardtop XP*	50-60	200-240	25	У1, ХЛ1, УХЛ1
146	Barrier 80/Barrier 80 S	60-80	Penguard Express	180-210	Hardtop XP*	50-60	290-320	32	У1, ХЛ1, УХЛ1,
147	Penguard Express/ Penguard Express ZP	90-120	Penguard Express/ Penguard Express MIO	90-120	Hardtop XP*	60	240-300	32	У1, ХЛ1, УХЛ1
148	Penguard Universal	180-240	-	-	Hardtop AX*	60	240-300	32	У1, ХЛ1, УХЛ1
149	Jotamastic 80 Al	75-90	Jotamastic 80 Al	75-90	Hardtop XP*	50-60	200-240	22	У1, ХЛ1, УХЛ1
150	Jotamastic 80 Al	150-180	-	-	Hardtop XP*	50-60	200-240	22	У1, ХЛ1, УХЛ1
151	Barrier 80/Barrier 80 S	60-80	Penguard Express	150-210	Hardtop XP*	50	260-320	32	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1, ТМ1
152	Barrier 80/Barrier 80 S	60	Penguard Express MIO	90-140	Hardtop Flexi*	50-60	200-260	25	У1, ХЛ1, УХЛ1
153	Barrier 80/Barrier 80 S	60	Penguard Express	90	Futura Classic*	50	200	25	У1, ХЛ1, УХЛ1
154	Jotamastic 70	70-120	-	-	Futura Classic*	50-60	120-180	15	У1, ХЛ1, УХЛ1
155	Jotamastic 90/ Jotamastic 80 Al	110-130	Jotamastic 90/ Jotamastic 80 Al	110-130	Hardtop XP*	50-60	270-320	32	У1, ХЛ1, УХЛ1
156	Penguard Primer	50-60	-	-	Hardtop XP*	50-60	100-120	12	У1, ХЛ1, УХЛ1
157	Barrier 80 S	70-80	Penguard Midcoat	70-80	Hardtop F15HS*	60-80	200-240	25	У1, ХЛ1, УХЛ1
158	Penguard HSP	70-120	-	-	Futura Classic	50-60	120-180	15	У1, ХЛ1, УХЛ1
* - Финишные материалы Jotun являются взаимозаменяемыми									
** - ** Системы 3-16 можно применять для окрашивания поверхностей металлоконструкций не подверженных воздействию прямого и отраженного УФ-излучения без нанесения финишного слоя.									
*** В системе 5 Penguard Express можно наносить за один слой максимальной толщиной не более 240 мкм без потери защитных свойств									
**** - Система 14 предназначена для нанесения на оцинкованные поверхности									
<b>АО «НПК «КоррЗащита»</b>									
159	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	80	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	80	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	80	240	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
160	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	80	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	80	160	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
161	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	50	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	50	100	С	У1, ХЛ1, УХЛ1

## Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
162	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ	80	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ	80	160	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
163	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ	60	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ	60	120	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
164	Цинкнаполненный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АЦ	50-80	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	80	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	80	210-240	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
165	Цинкнаполненный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АЦ	50	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	110	160	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
166	Цинкнаполненный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АЦ-Э	80	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	100	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	100	280	Б	ОМ1, Im2, Im3
167	Цинкнаполненный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АЦ-Э	80	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	80	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ	80	240	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
168	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	120	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	120	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	110	350	Б	ОМ1, Im2, Im3
169	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	80	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	80	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	80	240	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
170	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	90	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	90	180	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
171	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	60	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	60	120	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
172	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	150-175	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	150-175	300-350	Б	ОМ1, Im2, Im3
173	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	100	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	100	200	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
174	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	80	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	80	160	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
175	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	60	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	60	120	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
176	Грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ»	80	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	80	160	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
177	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	175	-	-	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	175	350	Б	ОМ1, Im2, Im3



№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
178	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	100	-	-	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	100	200	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
179	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	100	-	-	-	-	100	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
180	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	120	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ	80	200	Б	ОМ1
181	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	80-100	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ	60	140-160	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
182	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	80	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ	80	160	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
183	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	140	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	100	240	Б	ОМ1
184	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП	80	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	80	160	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
185	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП-М	250	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП-М	250	500	ОБ	ОМ1, Im2, Im3
186	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП-М	175	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП-М	175	350	Б	ОМ1, Im2, Im3
187	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП-М	100	-	-	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП-М	100	200	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1
* Системы защитных покрытий «УНИПОЛ», предназначенные для эксплуатации в условиях У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1, могут соответственно эксплуатироваться в условиях У2, ХЛ2, УХЛ2, ОМ2 с сохранением срока службы.									
<b>ООО Завод «Краски КВИЛ»</b>									
188	Грунтовка УниЭпокс ПРО М	-	-	-	Эмаль УР-2К PRO	-	150	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
189	Краска акриловая «БЕЛФАС»	-	Краска акриловая «БЕЛФАС»	-	Краска акриловая «БЕЛФАС»	-	120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
190	Краска ВД фасадная <sup>TM</sup> (White line)	-	-	-	Краска ВД фасадная <sup>TM</sup> (White line)	-	120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
<b>ООО «Фабрика «Краски Хеми»</b>									
191	Грунт эпоксидный двухкомпонентный ФЕРРА® -ЭП-018	100±10	Грунт-эмаль эпоксидная двухкомпонентная ФЕРРА® -ЭП-718	90±10	Эмаль акрилуретановая двухкомпонентная ФЕРРА® -УР-720	60-70	240±20	Б	УХЛ 1

## Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
192	Грунт эпоксидный двухкомпонентный ФЕРРА® -ЭП-018	100±10	-	-	Эмаль акрилуретановая двухкомпонентная ФЕРРА® УР-720	60-70	160±10	С	УХЛ 1
193	Грунт-эмаль алкидно- акриловая однокомпонентная ФЕРРА®-1006 ЭКСПРЕСС	80±5	-	-	Грунт-эмаль алкидно- акриловая однокомпонентная ФЕРРА® 1006 ЭКСПРЕСС	80±5	160±10	М	УХЛ 1
194	Грунт-эмаль акрилуретановая двухкомпонентная ФЕРРА®- УР-721	80±5	-	-	Грунт-эмаль акрилуретановая двухкомпонентная ФЕРРА® -УР-721	80±5	160±10	С	УХЛ 1
<b>АО «КРОНОС СПб»</b>									
195	Грунтовка «Эпокрон»	50	Эмаль «Кронос-Деко»	50	Лак «Кронос-Деко»	30	130	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, Т1
196	Грунтовка «Протекрон»	70	Грунтовка «Эпокрон»	70	Эмаль «Кронос-Деко»	50	190	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
197	Грунтовка «Протекрон»	70	Эмаль «Кронос-Деко»	50	Лак «Кронос-Деко»	30	150	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, Т1
198	Грунтовка «Протекрон»	100	-	-	Эмаль «Кронос-Деко»	50	150	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
199	Грунтовка «Эпокрон»	160	-	-	Эмаль «Кронос-Деко»	60	220	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, Т1
200	Грунтовка «Примаكرون»	160	-	-	Эмаль «Кронос-Деко»	60	220	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
201	-	-	Грунт-эмаль «Пигмокрон»	120	-	-	120	М	УХЛ1, ХЛ1
202	-	-	Грунт-эмаль «Кронос- Деко»	180	-	-	180	ОБ	У1, ХЛ1, Т1, М
203	-	-	Грунт-эмаль «Эпокрон»	120	-	-	120	С	У1, ХЛ1, Т1, М
204	Грунтовка «Эпокрон»	100	Герметик «КронФлекс»	2000	Герметик «Гермокрон- Гидро»	90	2190	ОБ	УХЛ1, ХЛ1

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
205	Грунтовка «Протекрон»	70	Герметик «КронФлекс»	2000	Герметик «Гермокрон-Гидро»	90	2160	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
206	Праймер «Кронфлекс»	30	Герметик «КронФлекс»	2000	Герметик «Гермокрон-Гидро»	90	2120	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
207	-	-	Мастика «Форпол-РД»	1000	Герметик «Гермокрон-Гидро»	90	1090	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
208	Праймер «Гермокрон»	20	Герметик «Гермокрон-Гидро»	1000	-	-	1020	Б	УХЛ1, ХЛ1
209	Грунтовка «Эпокрон»	80	Герметик «Гермокрон-Гидро»	200	-	-	280	Б	УХЛ1, ХЛ1
210	Грунтовка «Протекрон»	80	Герметик «Гермокрон-Гидро»	200	-	-	280	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
Систему № 9 можно применять для окрашивания поверхностей, не подверженных ультрафиолетовому излучению. Системы № 10,11,12 и 13 предназначены для защиты ортотропных плит. Системы № 11,13,15,16 предназначены для металлических конструкций подземной и подводной прокладки.									
<b>АО «Кумиксан Трейд»</b>									
211	CUMIXAN Protective Zinc	120	-	-	CUMIXAN Color UV	60	180±20	Б	УХЛ1, ХЛ1
212	CUMIXAN Pro Epoxy	140	-	-	CUMIXAN Color UV	60	200±20	Б	УХЛ1, ХЛ1. С 3, С 4 (ISO 12944-2)
213	CUMIXAN Color UV	80	-	-	CUMIXAN Color UV	80	160±20	С	УХЛ1, ХЛ1.
214	CUMIXAN Color	60	-	-	CUMIXAN Color	60	120±20	С	УХЛ1, ХЛ1.
<b>ООО «Ланквитцер»</b>									
215	EvoCor 102 (SG 02)	60-80	EvoCor 137 (SG 37)	120-140	EvoTop 237 (PD 37)	50-60	240-260	ОБ	УХЛ1, ХЛ1 ОМ1
216	EvoCor 102 (SG 02)	50-60	EvoCor 137 (SG 37)	100-120	EvoTop 237 (PD 37)	50-60	200-240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
217	EvoCor 137 (SG 37)	200-220			EvoTop 237 (PD 37)	50-80	260-300	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
218	EvoCor 137 (SG 37)	100-120			EvoTop 237 (PD 37)	50-60	160-180	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
219	EvoCor 102 (SG 02)	60-80			EvoCor 137 (SG 37)	120-140	200-220	ОБ	УХЛ2, ХЛ2
220	EvoCor 102 (SG 02)	50-60			EvoCor 137 (SG 37)	100-120	160-180	ОБ	УХЛ2, ХЛ2

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
<b>ООО ТД «Мегаполис»</b>									
221	ЕРОХУКОР М	60	-	-	PURMAL S	60	120	Б	УХЛ1, ХЛ1
222	ЕРОХУКОР ZN	60	ЕРОХУКОР М	140	PURMAL S	60	260	Б	УХЛ1, ХЛ1
223	ЕРОХУКОР М	180	-	-	PURMAL S	60	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
224	MALKOR	80	-	-	ALKIGRUNT	60	140	С	УХЛ1, ХЛ1
<b>АО «Морозовский химический завод»</b>									
225	Армокот 01	80	-	-	Армокот F100	100	180	ОБ	УХЛ1, ХЛ
226	Армотанк 07	150	-	-	Армотанк N700	50	200	ОБ	УХЛ1, ХЛ
227	Армотанк Цинк	70	Армотанк 07	130	Армотанк N700	50	250	ОБ	УХЛ1, ХЛ
228	Армокот 01	80	-	-	Армокот V500	100	180	ОБ	УХЛ1, ХЛ
229	Армокот V500 SV	100	-	-	Армокот V500 SV	100	200	ОБ	УХЛ1, ХЛ
<b>ООО «НЕОГРА»</b>									
230	PROTECOVER 121	50-60	PROTECOVER EP	130-150	PROTECOVER UR-101	40-50	220-260	28	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
231	PROTECOVER 121	60-70	-	-	PROTECOVER EP	80-90	140-160	25	У1, ХЛ1, УХЛ1
232	PROTECOVER EP	130-150	-	-	PROTECOVER UR-103	40-50	170-200	25	У1, ХЛ1, УХЛ1
233	PROTECOVER 121	40-60	PROTEC SUF-01 EP	300-350	PROTECOVER UR-101	40-50	380-460	25	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
234	PROTECOVER SV	50-60	PROTEC SUF-01	300-350	PROTECOVER SV	50-60	400-470	20	У1, ХЛ1, УХЛ1
235	PROTECOVER SV	50-60	-	-	PROTECOVER SV	50-60	100-120	15	У1, ХЛ1, УХЛ1
<b>ООО Нижегородский Лакокрасочный Завод «Аспект»</b>									
236	ЕРИСОАТ 7104	80	-	-	ЕРИСОАТ 7104	80	160	С	ХЛ1, УХЛ1
<b>ООО «Научно-Производственный Центр Антикоррозионной Защиты»</b>									
237	Состав цинкирующий Zinker ТУ 2312-001-61702992-2009	60	-	-	Состав цинкирующий Zinker ТУ 2312-001-61702992-2009	60	120	ОБ	УХЛ1
238	Состав цинкирующий Zinker ТУ 2312-001-61702992-2009	40	-	-	Состав цинкирующий Zinker ТУ 2312-001-61702992-2009	40	80	Б	УХЛ1
<b>ООО «ОЗ Коутингс»</b>									
239	ТРИОКОР МАСТИК 4500	100	-	-	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	60	160	С	У1, УХЛ1
240	ТРИОКОР МАСТИК 4500	150	-	-	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	50	200	Б	У1, УХЛ1



№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
241	ТРИОКОР МАСТИК 4500	200	-	-	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	50	250	Б	У1, УХЛ1
242	ТРИОКОР МАСТИК 4500	140	ТРИОКОР МАСТИК 4500	140	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	80	360	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
243	ТРИОКОР ЦИНК 1700	60	ТРИОКОР МАСТИК 4500	120	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	60	240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
244	ТРИОТЕМП 400	60	ТРИОТЕМП 600	25	ТРИОТЕМП 600	25	110	Б	УХЛ1, ХЛ1
245	ТРИОКОР ЦИНК 1700	Не менее 60	ТРИОКОР МАСТИК 4500	Не менее 120	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	60	-	ОБ	
			ТРИОФЛЕЙМ 8800	Согласно проекта огнезащиты					
246	ТРИОКОР МАСТИК 4500	Не менее 80	ТРИОФЛЕЙМ 8800	Согласно проекта огнезащиты	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	60	-	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
247	ТРИОКОР МАСТИК 4500	Не менее 80	ТРИОФЛЕЙМ АК 7700	Согласно проекта огнезащиты	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	60	-	Б	У1, УХЛ1
248	ТРИОКОР МАСТИК 4500	110	ТРИОКОР МАСТИК 4500	110	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	60	280	Б	УХЛ1, ХЛ1
249	ТРИОКОР МАСТИК 4500	80	ТРИОКОР МАСТИК 4500 (МИО)	80	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	80	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
<b>ООО «ПАТРИОТ»</b>									
250	«ПАТРИОТ-01»	80-100	-	-	-	-	80-100	М	УХЛ1, ХЛ1
251	«ПАТРИОТ-01»	130-150	-	-	-	-	130-150	С	УХЛ1, ХЛ1
252	«ПАТРИОТ-01»	90-100	-	-	«ПАТРИОТ-01»	90-100	180-200	Б	УХЛ1, ХЛ1
253	«ПАТРИОТ-ПУ»	150					150	Б	УХЛ1, ХЛ1
254	«ПАТРИОТ-ПУ»	150					150	Б	УХЛ1, ХЛ1

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
255	«ПАТРИОТ-ПУ»	130	-	-	«ПАТРИОТ-ПУ»	50	180	Б	УХЛ1, ХЛ1
256	«ПАТРИОТ-ПУ»	190	-	-	«ПАТРИОТ-ПУ»	50	240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
257	«ПАТРИОТ-ЭП»	70-90	«ПАТРИОТ-ЭП»	70-80	«ПАТРИОТ-ПУ»	60-70	200-240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
258	«ПАТРИОТ-ЭП»	100	-	-	«ПАТРИОТ-ПУ»	60	160	Б	УХЛ1, ХЛ1
259	«ПАТРИОТ-ЭП»	125	-	-	«ПАТРИОТ-ЭП»	125	250	Б	УХЛ1, ХЛ1
260	ОС-12-03 ПАТРИОТ		-	-	-	-	150	Б	УХЛ1, ХЛ1
261	«ПАТРИОТ-ЭП»	130	-	-	«ПАТРИОТ-ФПУ»	50	180	Б	УХЛ1, ХЛ1
262	«ПАТРИОТ-ЭП»	130	-	-	«ПАТРИОТ-ФПУ»	50	180	Б	УХЛ1, ХЛ1
263	«ПАТРИОТ-ЭП»	130	-	-	«ПАТРИОТ-ФПУ»	50	180	Б	УХЛ1, ХЛ1
264	«ПАТРИОТ-ЭП»	90	«ПАТРИОТ-ЭП»	90	«ПАТРИОТ-ФПУ»	60	240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
265	«ПАТРИОТ-ЭП»	80	-	-	«ПАТРИОТ-ФПУ»	40	120	С	УХЛ1, ХЛ1
266	«ПАТРИОТ-ЭП»	80	-	-	«ПАТРИОТ-ФПУ»	40	120	С	УХЛ1, ХЛ1
267	«ПАТРИОТ-ГТС»	400	-	-	-	-	400	Б	УХЛ1, ХЛ1
<b>ООО «Пластик-Строймаркет»</b>									
268	Грунтовка П 10 Цинк	80	-	-	Эмаль УР 2011	120	200	Б	УХЛ 1, ОМ1
269	Грунтовка ЭП 0130 Цинк	80	Эмаль ЭП 5003	120	Эмаль УР 1011	50	250	Б	УХЛ 1, ОМ1
270	Грунтовка ЭП 0130	150	-	-	Эмаль УР 2011	50	200	Б	УХЛ 1, ОМ1
271	Грунтовка ЭП 0130	100	-	-	Эмаль УР 2011	60	160	С	УХЛ 1, ОМ1
272	Грунтовка П 10 Цинк	80	-	-	Эмаль УР 2011	80	160	С	УХЛ 1, ОМ1
273	Грунтовка ЭП 0130	80	-	-	Эмаль ЭП 5003	80	160	С	УХЛ 1, ОМ1
274	Грунтовка ЭП 0130	80	PROTERM EP1609	1500	Эмаль УР 2011	60	1630	Б	УХЛ 1, ОМ1
275	Грунтовка П 10 Цинк	80	PROTERM SU1609	1500	Эмаль УР 2011	60	1630	Б	УХЛ 1, ОМ1
<b>ЗАО «ПОДОЛЬСКИЙ ЗАВОД СТРОЙМАТЕРИАЛОВ»</b>									
276	Полиуретановый цинкнаполненный грунт «Цинкуракор»	60-80	Промежуточный полиуретановый грунт «Цинкур»	100-120	Полиуретановая эмаль «ПУР-АКРИЛ»	60-80	240-280	Б	У1. УХЛ1, ХЛ1

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист. <sup>1</sup>	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
277	Полиуретановый цинкнаполненный грунт «Цинкуракор»	80-100	-	-	Полиуретановая эмаль «ПУР-АКРИЛ»	80-100	160-200	Б	У1. УХЛ1, ХЛ1
278	Грунт оксидный двухкомпонентный «Эпакор-2К»	80-100	-	-	Полиуретановая эмаль «ПУР-АКРИЛ»	150-200	230-300	Б	У1. УХЛ1, ОМ1
<b>ООО "Полимер Экспорт"</b>									
279	EPPEX	160	-	-	POLYTEX	80	240	ОВ	У1, УХЛ1,
280	EPPEX	160	-	-	POLYTEX	80	240	В	У1, УХЛ1, ХЛ1
281	EPPEX	160	-	-	POLYTEX	80	240	С	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
282	EPPEX Zn	80	EPPEX	120	POLYTEX	60	260	ОВ	У1, УХЛ1, ХЛ1,
283	EPPEX Zn	80	EPPEX	120	POLYTEX	60	260	В	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
284	EPPEX Zn	80	EPPEX	60	POLYTEX	60	200	В	У1, УХЛ1,
285	EPPEX Zn	80	EPPEX	60	POLYTEX	60	200	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
286	EPPEX Zn	80	EPPEX	60	POLYTEX	60	200	Н	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
<b>ООО «ППГ Индастриз»</b>									
287	SIGMAZINC 109HS	50-75	SIGMAFAST 278	120-200	SIGMADUR 520/ SIGMADUR 550/ SIGMADUR 550H	50	220-300	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
288	SIGMAFAST 278	190-220	-	-	SIGMADUR 520/ SIGMADUR 550/ SIGMADUR 550H	50	240-270	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
289	SIGMAZINC 68SP	60	SIGMAFAST 278	150-160	SIGMADUR 520/ SIGMADUR 550/ SIGMADUR 550H	50	260-270	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
290	SIGMAZINC 105	75	SIGMAFAST 278	125	SIGMADUR 520/ SIGMADUR 550/ SIGMADUR 550H	50	250	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
291	AMERCOAT 236	200	-	-	SIGMADUR 520/ SIGMADUR 550/ SIGMADUR 550H	50	250	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1





№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
292	SIGMAFAST 210HS	150	-	-	-	-	150	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
<b>ООО «Приматек»</b>									
293	PRIMAPOX LG Micro Zink	60 мкм	PRIMAPOX Metalcoat MRS	120 мкм	PRIMATAN TOP 40	60 мкм	240 мкм	ОБ	УХЛ 1, ХЛ1
294	PRIMAPOX ST-LT	100 мкм	PRIMAPOX Metalcoat MRS	80 мкм	PRIMATAN TOP 55	60 мкм	240 мкм	ОБ	УХЛ 1, ХЛ1
295	PRIMAPOX Rapid Primer	100 мкм	PRIMAPOX Metalcoat MRS	100 мкм	-	-	200 мкм	ОБ	УХЛ 1, ХЛ1
296	PRIMAPOX ST-LT	140 мкм	-	-	PRIMATAN TOP 55	60 мкм	200 мкм	ОБ	УХЛ 1, ХЛ1
<b>ООО «Разноцвет»</b>									
297	Грунтовка УР 0446 «Уретан-Антикор»	80-90мкм	Эмаль УР 1529 «Уретан-Антикор»	50-60мкм	Эмаль АК 1530 «Разноцвет»	50-60мкм	180-210	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
298	Грунтовка УР 0446 «Уретан-Антикор»	80-90мкм	Эмаль УР 1529 «Уретан-Антикор»	80-90мкм	Эмаль АК 1530 «Разноцвет»	80-90мкм	240-270	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
299	Грунтовка АК 0445 «Разноцвет»	80-90мкм	Эмаль УР 1529 «Уретан-Антикор»	80-90мкм	Эмаль АК 1530 «Разноцвет»	80-90мкм	240-270	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
300	Грунтовка УР 0446 «Уретан-Антикор Протектор»	80-90мкм	Эмаль УР 1529 «Уретан-Антикор»	80-90мкм	Эмаль АК 1530 «Разноцвет»	80-90мкм	240-270	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
<b>АО «Русские краски»</b>									
301	Грунт-эмаль Prodecor 1204	60-70	-	-	Грунт-эмаль Prodecor 1204	60-70	120-140	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
302	Грунт-эмаль Prodecor 2201	160-200	-	-	Эмаль Prodecor 2302	60-80	220-280	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
303	Грунтовка Prodecor 2104 Zn	80	Грунт-эмаль Prodecor 2201	80	Эмаль Prodecor 2302	60	220	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
304	Грунтовка Prodecor 2104 Zn	80	-	-	Эмаль Prodecor 2302	80	160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
<b>ООО «СилТЭК»</b>									
305	Грунт ВЛ-023 фосфатирующая	15-18	Краска силиконовая «СилТЭК»	50-60	Краска силиконовая «СилТЭК»	50-60	150-250	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
<b>ООО «Завод лакокрасочных материалов «Снежинка»</b>									
306	Грунтовка «СК-ПРОТЕКТ»	90-100	-	-	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	90-100	180-200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
307	Грунтовка «СК-ПУР»	120	-	-	Эмаль «СК-ПУР»	80	200	ОБ Б	У1, УХЛ1, ХЛ1 ОМ1
308	Грунтовка «СК-ПРОТЕКТ»	70-80	-	-	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	70-80	140-160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
309	Грунт-эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	150	-	-	-	-	150	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
310	Грунт-эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	100-120	-	-	-	-	100-120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
311	Грунтовка «СК-ЦИНК»	60	Грунтовка «СК-ПУР»	100	Эмаль «СК-ПУР»	80	240	ОБ Б	У1, УХЛ1, ХЛ1 ОМ1
312	Грунтовка «СК-ЦИНК»	80	-	-	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	100-120	180-200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
313	Грунтовка «СК-ЦИНК»	60	-	-	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	80-100	140-160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
314	Грунтовка «СК-ЭПОКСИД-Ц»	50-60	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МЮ»	100-120	Эмаль «СК-МЕТ»	50-60	200-240	ОБ Б	У1, УХЛ1, ХЛ1 ОМ1
315	Грунтовка «СК-ЭПОКСИД-Ц»	60	-	-	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МЮ»	100-120	160-180	ОБ Б	У1, УХЛ1, ХЛ1 ОМ2
316	Грунтовка «СК-ЭПОКСИД-Ц»	70-80	-	-	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	110-120	180-200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
317	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МЮ»	180	-	-	Эмаль «СК-МЕТ»	60	240	ОБ Б	У1, УХЛ1, ХЛ1 ОМ1
318	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МЮ»	150-160	-	-	Эмаль «СК-МЕТ»	50-60	200-220	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
319	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МЮ»	100	-	-	Эмаль «СК-МЕТ»	60	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
320	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МЮ»	160	-	-	Грунт-эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	120	280	ОБ Б	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
321	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МЮ»	160	-	-	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	80	240	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1 ОМ1

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
322	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МИО»	125	-	-	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МИО»	125	250	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
323	Грунт-эмаль «СК-АКРИЛ»	80-100	-	-	-	-	80-100	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
324	Грунт-эмаль «СНЕЖ-ПРО 116МУ»	50-60	-	-	Грунт-эмаль «СНЕЖ-ПРО 116МУ»	50-60	100-120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
Системы покрытий №№ 315 и 322 для поверхностей, не подверженных УФ-излучению.									
<b>ООО «Современные Защитные Технологии»</b>									
325	Состав антикоррозионный цинк-силикатный ЦинкОм	80-150	ЦинкОм	60	ЦинкОм	От 200	150-300	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
326	Состав антикоррозионный цинк-силикатный ЦинкОм	80-150	-	-	Материал лакокрасочный НРЕ Zinc	50-150	130-300	Б	УХЛ1, ХЛ1
<b>ООО "НПФ "Современные покрытия"</b>									
327	Gardopoxy Zink	60-80	Gardopoxy 02	100-120	Gardopur	50-60	210-260	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
328	Gardopoxy 02	150-180	-	-	Gardopur	50-60	200-240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
329	Gardopoxy Zink	60-80	-	-	Gardopoxy 02	100-120	160-200	ОБ	УХЛ2, ХЛ2
<b>ООО «НПП «Спектр»</b>									
330	Эмаль «Экоцин»	40-60	-	-	Эмаль «Церта»	90	130-150	Б	УХЛ 1
331	Грунтовка «Цертакор 01»	70-80	-	-	Полиорганосилоксановый материал «Цертакор 111»	100-110	170-190	С	УХЛ 1
332	Полиорганосилоксановый материал «Цертакор 111»	90	-	-	Полиорганосилоксановый материал «Цертакор 111»	90	130-150	С	УХЛ 1
333	Грунтовка «Цертакор 01»	60	-	-	Полиорганосилоксановый материал «Цертакор 511»	120	180	Б	УХЛ1
<b>АО «ПКФ Спектр»</b>									
334	Грунт-эмаль «АнтикорСпринт»	50	-	-	Грунт-эмаль «АнтикорСпринт»	50	100	С	УХЛ-1, ХЛ-1
335	Грунт-эмаль «АнтикорМет»	50	-	-	Грунт-эмаль «АнтикорМет»	50	100	С	УХЛ-1, ХЛ-1

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
336	Грунт-эмаль «АнтикорХим»	60	-	-	Грунт-эмаль «АнтикорХим»	60	120	Б	УХЛ-1
337	Эмаль «АнтикорУретан»	60	-	-	Эмаль «АнтикорУретан»	60	120	Б	УХЛ-1
<b>ООО "Стилпейнт-Ру. Лакокрасочная продукция"</b>									
338	Stelpant-PU-Zinc	60	Stelpant-PU-Combination 500	150	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	70	280	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
339	Stelpant-PU-Zinc	60-70	-	-	Stelpant-PU-Combination 500	130-150	190-210	ОБ	У2, УХЛ2, ХЛ2, ОМ2
340	Stelcatec-L-PR	100	Stelcatec-L-NT	80	Stelcatec-L-TC	80	260	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
341	Stelcatec-L-PR	150-170	-	-	Stelcatec-L-TC	70-90	240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
342	Stelcatec-L-PR	100	-	-	Stelcatec-L- NT	80	180	ОБ	У2, УХЛ2, ХЛ2, ОМ2
343	Stelcatec-L-1NE	180	-	-	-	-	180	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
344	Stelpant-PU-Zinc	80-90	Stelpant-PU-Mica HS (Stelpant-2K-PU-Mica HS)	80-90	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80-90	240-270	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
345	Stelpant-PU-Zinc	50	Stelpant-PU-Mica HS (Stelpant-2K-PU-Mica HS)	80	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	210	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
346	Stelpant-PU-Zinc	90-100	-	-	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80-90	170-190	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1,
347	Stelpant-PU-Zinc	80	-	-	Stelpant-PU-Mica HS (Stelpant-2K-PU-Mica HS)	80	160	ОБ	У2, УХЛ2, ХЛ2
348	Stelpant-PU-Zinc	80-90	-	-	Stelpant-PU-Cover UV (Stelpant-2K-PU-Cover UV)	50-60	130-150	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
349	Stelpant-PU-Zinc	50	-	-	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	130	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
350	Stelpant-PU-Zinc	80	Stelpant-PU-Mica HS (Stelpant-2K-PU-Mica HS)	60	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	60	200	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
351	Stelpant-PU-Oxid	80	Stelpant-PU-Mica HS (Stelpant-2K-PU-Mica HS)	80	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1



№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
352	Stelpant-PU-Oxid	80	-	-	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	160	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
353	Stelpant-PU-Zinc Stelpant-PU-Mica HS	160	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	340	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	580	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
354	Stelpant-PU-Zinc	80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	1000	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	1160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
355	Stelpant-PU-Zinc Stelpant-PU-Mica HS	160	Спектр-А	500-3000	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	740	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
356	Stelpant-PU-Zinc	80	Спектр-А	500-3000	Stelpant-PU-Mica UV (Stelpant-2K-PU-Mica UV)	80	660-3160	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
Примечания: 1. Толщина слоя грунтовки 50-60 мкм в системах 338, 339, 345, 349 не учитывает коэффициент корректировки для поверхностей, обработанных абразивоструйным методом в соответствии ИСО 19840. Толщина грунтовки в системах 340-344, 346-348, 350-356 приведена с учетом корректирующей величины для среднего профиля шероховатости поверхности в соответствии с ИСО 8503-1. 2. Системы № 339, 342, 347 – для поверхностей, не подверженных прямому или отраженному УФ воздействию. 3. Условия эксплуатации систем покрытий 338-344, 346 и 347 соответствуют категории коррозионной активности С5 – очень высокая по ГОСТ ISO 9223-2017.									
<b>ООО «НПО СпецПолимер»</b>									
357	СпецПротект 110	160	-	-	-	-	160	Б	УХЛ1, ХЛ1.
358	СпецПротект 011	100	-	-	СпецПротект 112	100	200±10	ОБ	УХЛ1, ХЛ1.
359	СпецПротект 007	100	-	-	СпецПротект 109	60	160	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
360	СпецПротект 008	100	-	-	СпецПротект 109	100	200	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
<b>ООО «Текнос»</b>									
361	TEKNOMASTIC 80 PRIMER	100-260	-	-	TEKNODUR COMBI 3430-05	60-100	160-360	Б; ОБ	УХЛ1
362	INERTA MASTIC MIOX	100-240	-	-	TEKNODUR COMBI 3430-05	60-100	160-340	С; Б; ОБ	УХЛ1
363	INERTA MASTIC MIOX	100	-	-	TEKNODUR 0050	60	160	Б	УХЛ1; ХЛ1
364	TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	80-130	-	-	TEKNOPLAST PRIMER 7	80-130	160-260	Б	УХЛ2
365	TEKNOPLAST PRIMER 7	80-150	TEKNOPLAST PRIMER 7	80-150	TEKNODUR 0050	60	220-360	Б	УХЛ1
366	TEKNOPLAST PRIMER 7	100-180	-	-	TEKNODUR COMBI 3430-05	80-120	180-300	Б	УХЛ1
367	TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	120-150	-	-	TEKNODUR COMBI 3430-05	80-100	200-250	С; Б	УХЛ1

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
368	MASSCOPOXY 1264	150-200	-	-	MASSCOPUR 14	50	200-250	ОБ	УХЛ1; ХЛ1
369	MASSCOPOXY ZINC	60-80	MASSCOPOXY 1264	100-120	MASSCOPUR 14	50	210-250	ОБ	УХЛ1; ХЛ1
370	MASSCOPOXY ZINC	60-80	MASSCOPOXY 1264	100-120	-	-	160-200	Б	УХЛ2; ХЛ2
<b>ООО «Территория»</b>									
371	ДЕКОПОКС-ФАСТ	70-80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	500-3520	ДЕКОПУР-ФЛЕКС	60	680-3700	Б	УХЛ1, ХЛ1.
372	ДЕКОПОКС-ФАСТ	70-80	ДЕКОПОКС-ФАСТ	50-80	ДЕКОПУР-ФЛЕКС	50-80	170-240	Б	УХЛ1, ХЛ1.
373	WG-Ferrogalvanic	80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	500-3520	WG-Sulacover 2K	80	660-3680	ОБ	УХЛ1, ХЛ1.
374	WG-WELEFORS FD	180	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	500-3520	WG-SULACOVER 2K	60	740-3780	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1.
375	ИЗОЛЕП-primer	80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	5	ПОЛИТОН-УР(УФ)	60	640-3660	ОБ	УХЛ1, ХЛ1.
376	ВИНИКОР-061	80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	500-3520	ВИНИКОР-62 марка А	120	700-3720	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1.
377	ИЗОЛЕП-primer ИЗОЛЕП-mio	80 80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	500-3520	ПОЛИТОН-УР(УФ)*	60	720-3740	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1.
378	HEMPADUR TL87/ZP 87431 HEMPADUR TL87/EG 87280	70-80 70-80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	500-3520	HEMPATHANE TL87/RAL 87481	70-80	710-3670	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1.
379	HEMPADUR TL87/ZP 87431	70-80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	500-3520	ДЕКОПУР-ФЛЕКС	60	630-3650	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1.
380	HEMPADUR TL87/ZP 87431 ДЕКОПОКС-ФАСТ	70-80 75	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	500-3520	ДЕКОПУР-ФЛЕКС	60	705-3725	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1.
381	ТРИКОР МАСТИК 4500	100	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	500-3520	ТРИКОР ФИНИШ 5500	50	650-3670	ОБ	У1, УХЛ1.
382	Stelpant-PU-Zinc Stelpant-PU-Mica HS	80 80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	340-3520	ДЕКОПУР-ФЛЕКС	50-60	550-3730	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1.
383	Stelpant-PU-Zinc	80	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	340-3520	ДЕКОПУР-ФЛЕКС	50-60	470-3650	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
<b>ООО «ТехноНИКОЛЬ-Строительные Системы»</b>									
384	ТАIKOR грунт-эмаль 3в1	50			ТАIKOR грунт-эмаль 3в1	50	100	М	У1, УХЛ1, ХЛ1
385	ТАIKOR Top 470	50			ТАIKOR Top 470	50	100	М	УХЛ1, ХЛ1



Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
386	ТАIKOR Top 470	60	-	-	ТАIKOR Top 470	60	120	С	УХЛ1, ХЛ1
387	ТАIKOR Top 470	80	-	-	ТАIKOR Top 470	80	160	С	УХЛ1, ХЛ1
388	ТАIKOR Primer 150	60	-	-	ТАIKOR Top 425	60	120	С	УХЛ1, ХЛ1
389	ТАIKOR Primer 150	80-100	-	-	ТАIKOR Top 425	60	140-160	Б	УХЛ1, ХЛ1
390	ТАIKOR Primer 150	120-140	-	-	ТАIKOR Top 425	60	180-200	Б	УХЛ1, ХЛ1
391	ТАIKOR Primer 150	80-100	ТАIKOR Primer 150	100-120	ТАIKOR Top 425	60	240-280	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
392	ТАIKOR Primer 140	60	ТАIKOR Primer 150	100-120	ТАIKOR Top 425	60	220-240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
393	ТАIKOR Primer 150	80-100	ТАIKOR Primer 150	120	ТАIKOR Top 425	60	260-280	Б	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
394	ТАIKOR Primer 140	60	ТАIKOR Primer 150	120	ТАIKOR Top 425	60	240	Б	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
395	ТАIKOR Primer 140	60	ТАIKOR Primer 150	140	ТАIKOR Top 425	60	260	ОБ	УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
<b>ООО «ПК «Техпромсинтез»</b>									
396	PRIM KONTRACOR Multicoat FD	35	-	-	PRIM KONTRACOR Multicoat FD	35	70	С	УХЛ1.ХЛ1
397	-	-	-	-	PRIM URETAN Multicoat PN	80	80	С	УХЛ1.ХЛ1
398	PRIM KONTRACOR Primer FD	25	PRIM KONTRACOR Coat FD	35	PRIM KONTRACOR Coat FD	35	95	С	УХЛ1.ХЛ1
399	-	-	-	-	PRIM PROMCOR Multicoat различных марок	150	150	Б	УХЛ1.ХЛ1
400	PRIM PLATINA Primer MS	60-80	-	-	PRIM URETAN Coat PN	40-50	100-130	С	УХЛ1.ХЛ1
401	-	-	-	-	PRIM PLATINA Multicoat различных марок	150	150	Б	УХЛ1.ХЛ1
402	PRIM PLATINA Primer MS	60-80	PRIM PLATINA IL	110-130	PRIM URETAN Coat PN	50	240	ОБ	УХЛ1.ХЛ1
403	PRIM PLATINA Primer MS	60-80	-	-	PRIM PLATINA Multicoat различных марок	160-180	240	ОБ	УХЛ1.ХЛ1
404	PRIM PLATINA Primer LT	150-190	-	-	PRIM URETAN Coat PN	50	200-240	ОБ	УХЛ1.ХЛ1

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориенти- ровочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклима- тический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм	Марка	Ориенти- ровочная толщина, мкм			
405	PRIM PLATINA Primer ZR	60-80	PRIM PLATINA IL	110-130	PRIM URETAN Coat PN	50	240	ОБ	УХЛ1, ХЛ1
Примечание: Системы с эпоксидным финишным покрытием можно применять для окрашивания поверхностей, не подверженных прямому или отражённому УФ-излучению (могут измениться декоративные свойства).									
<b>ООО «Тиккурила»</b>									
406	ТЕMAZINC 77 (ТЕМАЦИНК 77)	80	-	-	-	-	80	С	УХЛ1, ХЛ1
407	ТЕMAZINC 77 (ТЕМАЦИНК 77)	80	-	-	ТЕМАDUR SC 50 (ТЕМАДУР СЦ 50)	120	200	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
408	ТЕMAZINC 77 (ТЕМАЦИНК 77)	80	-	-	ТЕМАDUR НВ 50 (ТЕМАДУР ХБ 50)	80	160	Б	УХЛ1, ХЛ1
409	ТЕMAZINC 77 (ТЕМАЦИНК 77)	80	ТЕМАСOAT GPL-S PRIMER (ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР)	100	ТЕМАDUR 50 (ТЕМАДУР 50)	60	240	Б	УХЛ1, ХЛ1
410	ТЕMAZINC 77/99 (ТЕМАЦИНК 77/99)	40	ТЕМАСOAT GPL-S PRIMER/МИО (ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР/МИО)	150 (2x75)	ТЕМАDUR 50 (ТЕМАДУР 50)	50	240	Б	У1
411	ТЕMAZINC 77 (ТЕМАЦИНК 77)	80	-	-	ТЕМАСOAT GPL-S PRIMER (ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР)	100	180	Б	УХЛ2
412	ТЕMAZINC 77 (ТЕМАЦИНК 77)	80	-	-	ТЕМАDUR НВ 50 (ТЕМАДУР ХБ 50)	120	200	Б	УХЛ1
413	ТЕMAZINC 77 (ТЕМАЦИНК 77)	50	ТЕМАСOAT HS-F PRIMER (ТЕМАКОУТ ХС-Ф ПРАЙМЕР)	150	ТЕМАТHANE РС 50 (ТЕМАТЕЙН РС 50)	50	250	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
414	ТЕMAZINC 77 (ТЕМАЦИНК 77)	60	-	-	ТЕМАСOAT HS-F PRIMER (ТЕМАКОУТ ХС-Ф ПРАЙМЕР)	100	160	ОБ	УХЛ2
415	ТЕМАPRIME EUR (ТЕМАПРАЙМ ЕУР)	60	-	-	ТЕМАLAC FD 50 (ТЕМАЛАК ФД 50)	60	120	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
416	ТЕМАPRIME EE (ТЕМАПРАЙМ ЕЕ)	60-80	-	-	ТЕМАLAC AB 70 (ТЕМАЛАК АБ 70)	60-80	120-160	С	У1, УХЛ1, ХЛ1

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
417	ТЕМАСОАТ HS-F PRIMER (ТЕМАКОУТ ХС-Ф ПРАЙМЕР)	150	-	-	ТЕМАТНАНЕ РС 50 (ТЕМАТЕЙН РС 50)	50	200	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
418	ТЕМАВОНД ST 200 (ТЕМАВОНД СТ 200)	150	-	-	ТЕМАТНАНЕ РС 50 (ТЕМАТЕЙН РС 50)	50	200	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
<b>ООО «Формула-К»</b>									
419	Грунт-эмаль «Протектокор»	80	-	-	Грунт-эмаль «Протектокор»	80	160	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
420	Грунтовка «Протектокор ЕР»	120	--	-	Эмаль «Протектокор UR»	60	180	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
<b>ООО «ТД Хайлон-Рус»</b>									
421	HilonZinc 1280	80	HilonGuard 2580	100	HilonDeco PU 9410	60	240	ОБ	ХЛ1, УХЛ1
422	HilonZinc 1280	60	HilonGuard 2580	170	HilonDeco PU 9400	50	280	ОБ	ХЛ1, УХЛ1
423	HilonZinc 1280	80	-	-	HilonDeco PU 9410	120	200	ОБ	ХЛ1, УХЛ1
424	HilonGuard 2400	180	-	-	HilonDeco PU 9410	60	240	С	ХЛ1, УХЛ1
425	HilonGuard 2600	140	-	-	HilonDeco PU 9410	60	200	ОБ	ХЛ1, УХЛ1
426	HilonGuard 2620	240	-	-	HilonDeco PU 9400	60	300	ОБ	ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
<b>ООО «Хелиос РУС»</b>									
427	HELIOS 2K грунтовка E Zn	40	EPOSTEEL HB LT	120	GUARDALUX HB	50	210	ОБ	ХЛ1, УХЛ1
428	EOLOR HB	130	-	-	HELIOPUR 41-30	50	180	Б	ХЛ1, УХЛ1
<b>ООО «Химматика»</b>									
429	Prozinc PU Primer	80	Promica PU Barrier	80	Procoat AP 259 SC	50-80	210-240	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
430	Procure PU 167 Primer	80	Promica PU Barrier	80	Procoat AP 259 SC	50-80	210-240	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
431	Prozinc PU Primer	60	Promica PU Barrier	60	Procoat AP 259 SC	60	180	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1

Продолжение таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
432	Prozinc PU Primer	80	-	-	Procoat AP 259 SC	60-100	140-180	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
433	Procure PU 167 Primer	80	-	-	Procoat AP 259 SC	80	160	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
434	Procoat AP 259 SC	60	-	-	Procoat AP 259 SC	60	120	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
435	Дюропокс Праймер 55	50-80	Дюропокс ДТМ 70	100-130	Изопур Финиш 80	50-60	230-250	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
436	Дюропокс Праймер 55	50-80	-	-	Дюропокс ДТМ 70	75-100	125-180	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
437	Дюропокс ДТМ 70	80-100	Дюропокс ДТМ 70	100-110	Изопур Финиш 80	50-60	230-270	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
438	Дюропокс ДТМ 70	80-100	-	-	Дюропокс ДТМ 70	80-100	160-200	ОБ	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
439	Дюропокс ДТМ 70	90-100	-	-	Изопур Финиш 80	50-60	140-160	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1
440	Дюропокс ДТМ 70	80	Дюропокс ДТМ 70	60-70	Изопур Финиш 80	50-60	190-210	Б	У1, ХЛ1, УХЛ1, ОМ1
<b>ЗАО «ЭМЛАК»</b>									
441	Грунтовка Эмлак праймер цинк	80	Эмаль Эмакоут 5335	140-170	Эмаль Эматоп	50-60	280	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
442	Грунт-эмаль Эмакоут 7320В	60	Грунт-эмаль Эмакоут 7320В	60	Грунт-эмаль Эмакоут 7320В	60	180	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
443	Грунтовка Эмлак праймер цинк	80	Грунт-эмаль Эмапрайм SP	75	Грунт-эмаль Эмапрайм SP	75	230	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
444	Грунт-эмаль Эмапрайм SP	75			Грунт-эмаль Эмапрайм SP	75	150	С	У1, УХЛ1, ХЛ1
445	Эмаль эмакоут 5337	120	Эмаль Эмакоут 5335	150	Эмаль Эматоп	50	320	Б	У1, УХЛ1, ХЛ1
445	Грунтовка Stelpant-PU-Zink	80	Эмаль Эмакоут 5335	150	Эмаль Эматоп	50	280	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
<b>ЗАО «НПК ЯрЛИ»</b>									
446	Грунтовка ЯрЛИсоат 0281 протекторная	50-60	Грунтовка ЯрЛИсоат 0282 Т	80-110	Эмаль ЯрЛИсоат 1464	55-65	185-235	ОБ	ХЛ1, УХЛ1

Продолжение таблицы 2

Окончание таблицы 2

№ п/п	Грунтовочный слой		Промежуточный слой		Финишный слой		Ориентировочная толщина системы покрытия, мкм	Срок службы сист.	Макроклиматический район по ГОСТ 15150
	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм	Марка	Ориентировочная толщина, мкм			
<b>ООО «ПентриМакс»</b>									
447	PentriCor EP 300	140-160	-	-	PentriColor PUR 500	60-80	200-240	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1
448	PentriCor EP 200 zn 80	60-80	PentriCor EP 300	80-100	PentriColor PUR 500	60-80	200-260	ОБ	У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1
<p>Общие примечания к таблице 2</p> <p>1 Допускается применение защитных систем покрытий не указанных в таблице 12, после проведения соответствующих испытаний в АО ЦНИИС и по согласованию с заказчиком.</p> <p>2 Прогнозируемый срок службы – малый (М) – от 2 до 5 лет, средний (С) – от 5 до 15 лет, большой (Б) – от 15 до 25 лет, очень большой (ОБ) – свыше 25 лет; прогнозируемый срок службы покрытий, в годах, определяют по результатам ускоренных климатических испытаний в соответствии с ГОСТ 9.401-2018.</p>									



ВИ САЙБЕР  
 МОСТОВЫЕ КРАСКИ  
 ОГНЕЗАЩИТА, ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ



## 5.2 Подготовка и окрашивание металлоконструкций на заводе-изготовителе

5.2.1 Технологический процесс окрашивания на заводе-изготовителе включает последовательное выполнение операций по подготовке поверхности металлоконструкций, их грунтованию и окрашиванию покрывными лакокрасочными материалами в зависимости от принятой схемы окрашивания и сушки каждого слоя покрытия.

5.2.2 В производственных помещениях, предназначенных для подготовки поверхности и хранения металлоконструкций, температура окружающего воздуха должна быть не ниже 5 °С, а относительная влажность воздуха не более 80%.

Подготовку поверхности и хранение металлоконструкций можно проводить и на открытом воздухе при температуре окружающей среды не ниже 5 °С. При этом температура подготовленной стальной поверхности к окрашиванию должна быть на 3 °С, выше точки росы (приложение Г).

5.2.3 Подготовка поверхности металлоконструкции должна состоять в её обезжиривании и очистке от окислов (окалины, ржавчины, сварочных брызг и других загрязнений).

5.2.4 При наличии окалины или ржавчины на поверхности металлоконструкций ее удаляют абразивным методом, или механической обработкой с предварительным или одновременным обезжириванием в зависимости от применяемой системы покрытия.

5.2.5 На поверхности металлоконструкций, подлежащих к подготовке к окрашиванию, не допускаются заусенцы, острые кромки радиусом менее 2,0 мм, сварочные брызги, прижоги, остатки флюса.

5.2.6 Подготовленная под окрашивание поверхность должна соответствовать 1-й степени обезжиривания и 2-й степени очистки от окислов (Sa 2,5 по ИСО 8501-1) и быть не ниже 2 класса обеспыливания (ИСО 8502-3). Технические требования к качеству поверхности и технологии её подготовки устанавливаются ГОСТ 9.402, ИСО 8501-1, ИСО 8502-3 и ИСО 8504-2.

5.2.7 Сжатый воздух, используемый при подготовке поверхности и нанесении лакокрасочных покрытий, должен отвечать требованиям ГОСТ 9.010.

5.2.8 Не допускается попадание на подготовленную поверхность элементов металлоконструкций воды, коррозионно-активных жидкостей и их паров.

5.2.9 Качество очистки поверхности от окислов (окалины, ржавчины) и загрязнений непосредственно перед нанесением покрытий должно соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

5.2.10 После подготовки поверхности металлоконструкции ее, как правило, незамедлительно окрашивают. Длительность перерыва между операцией подготовки поверхности и окрашиванием не должна превышать 24 ч.

5.2.11 При хранении конструкций в цеховом отапливаемом помещении при использовании грунтовок Stelpant-PU-Zinc, ЦИНОТАН, Темапрайм ЕЕ и Эмлак праймер цинк допускается увеличение перерыва между подготовкой поверхности и нанесением грунтовки до 72 ч при исключении возможности попадания влаги и агрессивных компонентов на подготовленную поверхность.

Т а б л и ц а 3 – Технические требования к качеству поверхности перед окрашиванием

Показатель	НД	Норма	Метод контроля
Внешний вид	ИСО 8501-1	Шероховатая металлически чистая поверхность серого или светло-серого цвета, без пятен масла, смазки и грязи	Фотографические эталоны сравнения
Степень очистки от окислов	ИСО 8501-1	Sa2 ½ В отдельных трудно доступных местах (внутренние поверхности коробчатых металлоконструкций) допускается Sa2	Фотографические эталоны сравнения
	ГОСТ 9.402	Вторая	Визуально
Качество сварных швов перед окрашиванием	ГОСТ 23118-2012	Сварные швы должны быть цельными и сплошными, без пор, трещин и разрывов. Форма сварочного шва гладкая, со слегка волнистой поверхностью с плавным переходом от сварного шва к основному металлу.	Визуально
	ИСО 8501-3	P3 На поверхности отсутствуют видимые дефекты	Визуально
Степень очистки при устранении дефектов	ГОСТ 9.402	Не допускаются заусенцы, острые кромки радиусом менее 2,0 мм, вмятины, сварочные брызги, наплывы пайки, прижоги, остатки флюса, неровности сварных швов	Визуально
Степень очистки от различных загрязнителей	ГОСТ 9.402	Степень обезжиривания - первая	См. ГОСТ 9.402
	ИСО 8502-3	Степень обеспыливания – 2-3 класс	Визуально, по эталонной таблице ИСО 8502-3
Шероховатость поверхности (R <sub>z</sub> ), мкм, не более	ИСО 8503-2	Не более 35 (R <sub>z</sub> ). По согласованию с производителем ЛКМ может быть увеличено.	Эталоны сравнения - компараторы
	ГОСТ 2789 ИСО8503-4		Профилограф-профилометр на образцах-свидетелях

5.2.12 Окрашивание металлоконструкций на заводе-изготовителе следует производить в производственных помещениях с температурой воздуха не ниже +5 °С и не выше +30 °С и с относительной влажностью воздуха не более 80 %.

Нанесение одноупаковочных полиуретановых цинкнаполненных материалов допускается проводить при относительной влажности воздуха от 30 до 98 %.

5.2.13 Перед применением лакокрасочные материалы следует перемешать в соответствии с инструкцией завода-производителя ЛКМ. Рабочие составы лакокрасочных материалов готовятся в соответствии с таблицей 4.

Перед нанесением рабочая вязкость лакокрасочных материалов проверяется с помощью вискозиметра ВЗ-246-4 по ГОСТ 8420. При необходимости, а также в зависимости от применяемого лакокрасочного материала, вязкость доводится до рабочей (таблица 4) и фильтруется через сито (ГОСТ 6613).

5.2.14 Грунтовочные и покрывные лакокрасочные материалы следует наносить на сборочные единицы после предварительного грунтования сварных швов и околошовных зон, а также головок болтов, кромок деталей, технологических вырезов и мест соединений элементов.

5.2.15 Лакокрасочные материалы необходимо наносить механизированным способом (пневматическое или безвоздушное распыление). Труднодоступные места после предварительной подгрунтовки допускается окрашивать кистью.

5.2.16 Погрузочно-разгрузочные работы с окрашенными металлоконструкциями должны производиться согласно требованиям, установленным ГОСТ 12.3.009.

5.2.17 Транспортирование и хранение лакокрасочных материалов, вспомогательных материалов и растворителей должно соответствовать требованиям стандартов и технических условий на эти материалы и ГОСТ 9980.



Т а б л и ц а 4 – Технологические параметры нанесения лакокрасочных покрытий

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «АВТОграф ПТ»</b>										
1	Алкидная грунт-эмаль 35101 JETA INDUSTRY	Одноупаковочный	Р-АКВ 702 JETA INDUSTRY	30-50 сек	40-70 мкм	60-120 сек	40-70 мкм	50-60 сек	40-70 мкм	-
2	Грунтовка 2К эпоксидная Цинконаполненная 11202 JETA INDUSTRY	Двухупаковочный	Р-ЭПУ 701 JETA INDUSTRY	20-35 сек	60-80 мкм	50-120 сек	60-80 мкм	50-120 сек	60-80 мкм	1 час при t=20°C
3	Грунтовка 2К эпоксидная 11201 JETA INDUSTRY	Двухупаковочный	Р-ЭПУ 701 JETA INDUSTRY	20-35 сек	80-120 мкм	50-120 сек	80-120 мкм	50-120 сек	80-120 мкм	2 часа при t=20°C
4	Эмаль 2К полиуретановая 23201 JETA INDUSTRY	Двухупаковочный	Р-ЭПУ 701 JETA INDUSTRY	20-30 сек	40-60 мкм	50-100 сек	40-60 мкм	30-50 сек	40-60 мкм	3 часа при t=20°C
<b>ООО «Антикоррозийные защитные покрытия»</b>										
5	«АКРУСЭпокс»	Эпоксид	Ксилол/бутилацетат	16-20	60	20-40	60	60-80	60	6
6	«АКРУСЭпокс С»	Эпоксид	Ксилол/бутилацетат	40-60	140-160	60-80	140	40-120	140	1,5
7	«АКРУСЭпоцинк»	Эпоксид	Ксилол/ацетон	16-20	80	20-40	80	60-80	80	4
8	«АКРУСПолиур»	Полиуретан	Ксилол/бутилацетат	20-25	60-80	40-60	60-80	30-60	60-80	1,5
9	«АКРУСУралкид»	Уретан-алкид	Ксилол	20-35	80	30-60	80	30-60	80	-

Продолжение таблицы 4  
Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «АМВИТ ТРЕЙД»</b>										
10	Sika Permacor-2004 N	Двухупаковочный	Sika Verdünnung EG	-	-	1200-2000**	80-200	1200-2000**	70-120	4-6*
11	Sika Permacor-2204 VHS	Двухупаковочный	Sika Verdünnung E+B	900-1100**	80-150	900-1100**	80-200	900-1100**	80-120	1-5*
12	Sika Permacor-2305 Rapid	Двухупаковочный	Sika Verdünnung E+B	600-800**	80-150	600-800**	80-300	600-800**	70-100	1-5*
13	Sika Permacor-2411 N	Двухупаковочный	Sika Verdünnung E+B	600-800**	40-100	600-800**	50-150	600-800**	40-60	1-5*
14	Sika Permacor-2329 EG VHS	Двухупаковочный	Sika Verdünnung E+B	600-800**	60-150	600-800**	70-200	600-800**	60-100	1-5*
15	Sika Permacor-2330	Двухупаковочный	Sika Verdünnung P	400-600**	50-80	400-600**	50-100	400-600**	50-60	3-8*
16	Sika Unitherm Platinum	Двухупаковочный	Разбавление не допускается	-	-	10-18 Па•с	400-4000***	-	-	0,25-0,5*
* в зависимости от температуры. ** вязкость по DIN 1342, мПа•с *** в зависимости от требуемого предела огнестойкости и приведенной толщины защищаемой конструкции										
<b>ООО «АМЕС»</b>										
17	Normazinc SE	Двухупаковочный	ОН 17	40-60	40-60	40-50	40-60	40-50	40-60	8
18	Normastic 405 AL	Двухупаковочный	ОН 17	30-50	125-400	60-120	125-400	60-120	50	1,5
19	Normastic 405	Двухупаковочный	ОН 17	30-50	125-400	60-120	125-400	60-120	50	1,5
20	NorECOat FD ZP Primer	Двухупаковочный	ОН 17	30-50	80-300	60-120	125-300	60-120	50	2
21	NorECOat FD Primer	Двухупаковочный	ОН 17	30-50	80-300	60-120	125-300	60-120	50	2
22	NorECOat HS	Двухупаковочный	ОН 17	30-50	80-400	60-120	80-400	60-120	50	1





Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
23	Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	Двухупаковочный	ОН 10/ОН 17	25-45	40-80	35-45	40-80	35-45	40-60	1
24	Normafine HS	Двухупаковочный	ОН 10/ОН 17	25-45	40-80	35-45	40-80	35-45	40-60	1
<b>ООО «Антикоррозионные защитные покрытия СПб»</b>										
25	Грунтовка Ecomast E Zn	Двухупаковочный	Ecosol 45	16-20	40-60	60-80	40-80	30-60	60-80	8
26	Грунт-эмаль Ecomast E 280	Двухупаковочный	Ecosol 44	-	-	70-100	100-200	30-60	100-150	3
27	Эмаль Ecomast PU 74	Двухупаковочный	Ecosol 41	25-40	50-60	50-80	50-80	30-60	50-60	6
<b>ООО «Акзо Нобель Коутингс»</b>										
28	Interzinc 52	Двухупаковочный	International GTA220	-	40-50	Тиксотр.	50-100	-	50-75	5
29	Intercure 200	Двухупаковочный	International GTA220	-	50-75	Тиксотр.	75-125	-	50-75	2
30	Intercure 200HS	Двухупаковочный	International GTA220	-	100-150	Тиксотр.	75-250	-	50-100	1
31	Intergard 475HS	Двухупаковочный	International GTA007	-	100-150	Тиксотр.	100-250	-	75-100	2.5
32	Interseal 670HS	Двухупаковочный	International GTA220	-	100-150	Тиксотр.	100-250	-	75-125	2
33	Interthane 990/Interthane 990SG	Двухупаковочный	International GTA713	-	40-75	Тиксотр.	50-125	-	40-75	2
34	Interseal 1052	Двухупаковочный	International GTA220	-	75-150	Тиксотр.	75-250	-	75-100	2
35	Intergard 2509	Двухупаковочный	International GTA220	-	75-125	Тиксотр.	75-250	-	50-100	0.75

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
36	Intershield 4000USP	Двухупаковочный	International GTA220	-	75-125	Тиксотр.	75-250	-	75-100	1
37	Intergard 7500	Двухупаковочный	International GTA220	-	-	Тиксотр.	100-250	-	100-200	1.5
<b>ООО «БАСА»</b>										
38	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0111Ц	Двухупаковочный	БАСА Разбавитель Р-11	-	-	-	40-60	-	-	3
39	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0110	Двухупаковочный	БАСА Разбавитель Р-11	-	-	-	100-120	-	-	4
40	Эмаль БАСА 2К ПУ-110	Двухупаковочный	БАСА Разбавитель Р-11	-	-	-	40-60	-	-	4
41	Грунт-эмаль БАСА АУ - 164	Одноупаковочный	БАСА Разбавитель Р-11	-	-	-	60-80	-	80	-
42	Грунтовка ВД-АК-0150	Одноупаковочный	Вода	-	60	-	60	-	60	-
43	Краска ВД-АК-654	Одноупаковочный	Вода	-	45	-	45	-	45	-
<b>ООО "Бина Кемикал"</b>										
44	Anticor 103	Одноупаковочный	Bi-Solv 1202	25-35	35-70	40-80	25-40	25-40	35-70	-
45	Povin 301	Одноупаковочный	Bi-Solv 1201, 1202	50-60	80-180	Сост. поставки	50-60	50-60	80-180	-
46	Ероху 401	Двухупаковочный	Bi-Solv 1204, 1201, 1203, 1202	30-50	100-250	Сост. поставки	100-400	30-50	100-250	8
47	Ероху Zinc 402	Двухупаковочный	Bi-Solv 1201	25-40	40-80	Сост. поставки	40-100	30-50	40-100	8
48	Polyur 501	Двухупаковочный	Bi-Solv 1202	30-50	30-60	95-130	30-60	30-50	30-60	3

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «Завод ВДМ «Пигмент»</b>										
49	Грунтовка ЭпоксиКоут Цинк	Двухупаковочный	ВДМ 050	20-30	30-40	60-80	80-120	40-80	40-80	12
50	Грунтовка ЭпоксиКоут-064	Двухупаковочный	ВДМ 050	30-40	40-60	80-100	120-150	50-70	70-90	5
51	Эмаль Урпейнт	Двухупаковочный	ВДМ 050	25-40	30-40	60-90	50-60	50-70	40-60	5
52	Грунт-эмаль Урпейнт	Двухупаковочный	ВДМ 050	25-40	30-40	60-90	50-60	50-70	40-60	5
53	Грунтовка ЭпоксиКоут 019	Двухупаковочный	ВДМ 246	30-60	40-60	Тиксотр.	80-250	Тиксотр.	70-100	4
54	Эмаль Урпейнт 1502	Двухупаковочный	ВДМ 246	30-40	50-70	Тиксотр	80-120	Тиксотр	60-90	5
55	Грунт-эмаль ЭпоксиКоут Мاستик	Двухупаковочный	ВДМ 050	Тиксотр	80-100	Тиксотр	100-200	Тиксотр	80-100	5
<b>ООО «Велесгард»</b>										
56	WG-Феррогальваник	Одноупаковочный	WG-Велетиннер СС	40-50	40-80	Тиксотр.	80-160	Сост. поставки	40-80	-
57	WG-Феррогальваник 2К	Двухупаковочный	WG-Велетиннер EP или WG-Велетиннер PU	40-50	40-80	Тиксотр.	80-160	Сост. поставки	40-80	3 часа
58	WG-Велестоун	Одноупаковочный	WG-Велетиннер СС	40-50	40-80	Тиксотр.	80-160	Сост. поставки	40-80	-
59	WG-Велефлекс	Одноупаковочный	WG-Велетиннер СС	40-50	50-80	Тиксотр.	80-160	Сост. поставки	50-100	-
60	WG-Велефлекс 2К	Двухупаковочный	WG-Велетиннер PU	40-50	50-80	Тиксотр.	80-160	Сост. поставки	50-100	2 часа
61	WG-Сулакавер	Одноупаковочный	WG-Велетиннер PU	40-50	30-50	Тиксотр.	50-100	Сост. поставки	30-50	-
62	WG-Сулакавер 2К	Двухупаковочный	WG-Велетиннер PU	40-50	40-70	Тиксотр.	50-120	Сост. поставки		7 час

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
63	WG-Велпраймер	Одноупаковочный	WG-Велетиннер АА	40-50	50-60	Тиксотр.	50-60	60-70	30-50	-
64	WG-Юниверсал	Одноупаковочный	WG-Велетиннер АА	40-50	50-60	Тиксотр.	50-60	60-70	30-50	-
65	WG-ГФ 021	Одноупаковочный	WG-Велетиннер АА	40-50	50-60	Тиксотр.	50-60	50-60	30-50	-
66	WG-Велефлекс АК	Одноупаковочный	WG-Велетиннер АА	40-50	40-80	Тиксотр.	60-100	Сост. поставки	30-80	-
67	WG-Сулакавер АК	Одноупаковочный	WG-Велетиннер АА	40-50	40-70	Тиксотр.	60-100	Сост. поставки	30-80	-
68	WG-Велефорс Цинк	Двухупаковочный	WG-Велетиннер ЕР	40-50	30-50	Тиксотр.	40-80	Сост. поставки	30-80	6 часов
69	WG-Велефорс FD	Двухупаковочный	WG-Велетиннер ЕР	40-50	50-80	Тиксотр.	80-200	Сост. поставки	30-80	2 часа
70	WG-Велефорс Праймер	Двухупаковочный	WG-Велетиннер ЕР	40-50	30-80	Тиксотр.	50-100	Сост. поставки	30-80	2 часа
71	CARBOND T	Одноупаковочный	P4A ГОСТ 7827-74	-	500-1500	Тиксотр.	1000-3000	Сост. поставки	-	-
72	CARBOND RA	Одноупаковочный	P4A ГОСТ 7827-74	-	500-1500	Тиксотр.	1000-3000	Сост. поставки	-	-
<b>АО НПХ ВМП</b>										
73	Композиция ЦВЭС	Двухупаковочный	СОЛЬВ-ЭС	25 - 40	30 - 50	Сост. поставки	40 - 50	25 - 40	20 - 30	8
74	Композиция ЦИНОТАН	Одноупаковочный	СОЛЬВ-УР	25 - 40	60 - 80	Сост. поставки	60 - 100	25 - 40	30 - 50	-
75	Грунтовка ЦИНЭП	Двухупаковочный	СОЛЬВ-ЭП	25 - 40	40 - 60	Сост. поставки	40 - 80	25 - 40	30 - 50	12



№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
76	Грунтовка ИЗОЛЭП-primer	Двухупаковочный	СОЛЬВ-ЭП	30 - 40	60 - 80	Сост. поставки	80 - 200	30 - 40	30 - 50	2
77	Грунтовка Виникор-061	Двухупаковочный	СОЛЬВИН-10	30 - 50	30 - 70	30 - 65	30 - 70	30 - 50	30 - 70	24
78	Грунтовка ЦИНЭП 80	Двухупаковочный	СОЛЬВ-ЭП	25 - 40	40 - 80	Сост. поставки	40 - 80	25 - 40	40 - 80	12
79	Грунт-эмаль ИЗОЛЭП-mastic	Двухупаковочный	СОЛЬВ-ЭП	30 - 40	80 - 120	Сост. поставки	100 - 250	30 - 40	50 - 80	2
80	Грунт-эмаль ВИНИКОР	Двухупаковочный	СОЛЬВИН-10	40 - 60	50 - 100	40 - 80	50 - 100	40 - 60	50 - 100	24
81	Огнезащитная вспучивающаяся композиция ПЛАМКОР-3	Двухупаковочный	СОЛЬВ-УР	-	-	Сост. поставки	800-1000	Сост. поставки	560	1,5
82	Композиция АЛЮМОТАН	Одноупаковочный	СОЛЬВ-УР	Сост. поставки	50 - 70	Сост. поставки	50 - 70	Сост. поставки	20 - 30	-
83	Эмаль ПОЛИТОН-УР	Одноупаковочный	СОЛЬВ-УР	25 - 40	40 - 70	Сост. поставки	40 - 70	25 - 40	30 - 40	-
84	Эмаль ИЗОЛЭП-mio	Двухупаковочный	СОЛЬВ-ЭП	30 - 40	60 - 90	Сост. поставки	100 - 200	30 - 40	40 - 80	1,5
85	Эмаль ПОЛИТОН-УР (УФ)	Двухупаковочный	СОЛЬВ-УР	25 - 40	50 - 60	Сост. поставки	50 - 90	25 - 40	30 - 40	2
86	Эмаль ВИНИКОР-62 марки А	Двухупаковочный	СОЛЬВИН-10	30 - 50	40 - 70	30 - 70	40 - 70	30 - 50	40 - 70	24
87	Грунт-эмаль ЭВОПОЛ-12	Одноупаковочный	СОЛЬВ-УР, СОЛЬВИН-11	40 - 60	70-100	40 - 80	70-100	40 - 60	70-100	-

**СТО 01393674-007-2022**  
Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «Гидрозо»</b>										
88	ДенсТоп ЭП 116	Двухупаковочный	P4A, P5A	100-120	40-50	Сост. поставки	60-70	Сост. поставки	40-50	8
89	ДенсТоп ЭП 217	Двухупаковочный	P4A, P5A	40-50	50-60	Сост. поставки	60-90	Сост. поставки	50-70	8
90	ДенсТоп ЭП 302	Двухупаковочный	P4A, P5A	60 -80	60-80	Сост. поставки	60-90	Сост. поставки	60-80	8
91	ДенсТоп ПУ 113	Двухупаковочный	P4A, P5A	40-50	60-70	Сост. поставки	60-70	Сост. поставки	60-70	8
92	ДенсТоп ПУ 213	Двухупаковочный	P4A, P5A	-	70-90	Сост. поставки	60-90	Сост. поставки	60-80	8
<b>ООО «Лаборатория «Евростиль»</b>										
93	DEFENDER ЭП-057	Двухупаковочный	DEFENDER-103	30-40	40	90-120	40	90-120	40	8
94	DEFENDER ЭП-011	Двухупаковочный	DEFENDER-103	30-40	80	90-120	80	90-120	80	8
95	DEFENDER ПУ-111	Двухупаковочный	DEFENDER-101	20-30	40	90-120	40	90-120	40	8
96	DEFENDER ЭП-111	Двухупаковочный	DEFENDER-103	30-40	100	90-120	100	90-120	100	8
97	DEFENDER ФА-1533	Одноупаковочный	DEFENDER-102	50-65	80	90-120	80	90-120	80	-
98	DEFENDER ФЛ-03К	Одноупаковочный	DEFENDER-102	20-25	25-35	90-120	25-35	90-120	25-35	-
99	STERLING Универсал ПФ-116	Одноупаковочный	DEFENDER-105	25-35	40	90-120	40	90-120	40	-
100	STERLING Корростоп ПФ-118	Одноупаковочный	DEFENDER-105	35-45	80	90-120	80	90-120	80	-
101	DEFENDER ME (ЭП-121)	Двухупаковочный	DEFENDER-102	-	-	180	500-2000	-	-	2

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «Ингри»</b>										
102	WETISOL S-MP1	Одноупаковочный	-	40-55	70-120	40-55	70-120	40-55	70-120	6
103	WETISOL SPRAY 500XT	Двухупаковочный	-	-	-	-	1500	-	-	-
104	WETISOL SPRAY 400UV	Двухупаковочный	-	55-65	70-120	55-65	70-120	55-65	70-120	1
<b>ООО «Йотун Пэйнтс»</b>										
105	Barrier 80	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	60-80	Тиксотр.	50	2
106	Barrier 80S	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	60-80	Тиксотр.	50	6
107	Barrier ZEP	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	60-80	Тиксотр.	50	4
108	Penguard Express	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	75-250	Тиксотр.	50	2
109	Penguard Express ZP	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	75-250	Тиксотр.	50	2
110	Penguard Midcoat M20	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	100-300	Тиксотр.	50	1
111	Penguard Express MIO	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	75-250	Тиксотр.	50	2
112	Penguard Universal	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	70-300	Тиксотр.	50	2
113	Penguard Primer	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	40-60	Тиксотр.	50	8
114	Penguard HSP	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	60-250	Тиксотр.	50	2
115	Jotamastic 70	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	100-250	Тиксотр.	50	1
116	Jotamastic 80 AI	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	75-200	Тиксотр.	50	2
117	Jotamastic 90	Двухупаковочный	Jotun Thinner №17	-	-	Тиксотр.	100-300	Тиксотр.	50	2

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
118	Hardtop XP/XPФ/XPL	Двухупаковочный	Jotun Thinner №10	Тиксотр.	50-60	Тиксотр.	50-100	Тиксотр.	50	1,5
119	Hardtop AX	Двухупаковочный	Jotun Thinner №10	Тиксотр.	50-60	Тиксотр.	50-100	Тиксотр.	50	2
120	Hardtop Flexi	Двухупаковочный	Jotun Thinner №10	Тиксотр.	50-60	Тиксотр.	50-150	Тиксотр.	50	1
121	Hardtop F15HS	Двухупаковочный	Jotun Thinner №10	Тиксотр.	50-60	Тиксотр.	50-80	Тиксотр.	50	5
122	Futura Classic	Двухупаковочный	Jotun Thinner №10	Тиксотр.	50-60	Тиксотр.	50-80	Тиксотр.	50	1,5
<b>АО «НПК «КоррЗащита»</b>										
123	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ	Одноупаковочный	Р-650, Р-649, о-ксилол, толуол	40-50	60-80	90-110	80-100	70	60	-
124	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ	Двухупаковочный	Р-4, Р-5	40-50	80-100	90-100	60-80	70-90	70-80	3
125	Цинкнаполненный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АЦ	Одноупаковочный	о-ксилол, толуол, РП	40-50	50-80	90-100	50-80	70-90	50-80	-
126	Цинкнаполненный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АЦ-Э	Двухупаковочный	Р-4, РП	20-30	50-80	30-60	50-80	30-40	50-80	6
127	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б	Одноупаковочный	Р-650, Р-649, о-ксилол, толуол	40-50	60-90	90-110	90-120	70	60	-
128	Грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ»	Одноупаковочный	Р-650, Р-649, о-ксилол, толуол	40-50	60-80	90-110	80-100	70	60	-

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
129	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ	Двухупаковочный	Р-4, Р-5	40-50	70-100	90-130	70-175	70	60-80	2
130	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марка ЭП	Двухупаковочный	Р-4, Р-5	40-50	70-100	90-130	100-175	70	60-80	6
131	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП-М	Двухупаковочный	Р-4, Р-5	40-50	70-100	90-180	100-250	70	60-80	2
<b>ООО Завод «Краски КВИЛ»</b>										
132	Грунтовка «УниЭпокс ПРО М»	Трехупаковочный	ЭПР-1ПРО	исходная	50	60-80	50	60-80	50	2
133	Эмаль УР-2К ПРО	Трехупаковочный	ПУР-1 ПРО	исходная	100	20-30	100	60-80	100	6
134	Краска акриловая «БЕЛФАС»	Двухупаковочный	Сольвент	исходная	40	40-60	40	60-80	40	-
135	Краска ВД фасадная <sup>TM</sup> (White line)	Одноупаковочный	Вода	исходная	60	60-80	80	-	60	-
<b>ООО Фабрика «Краски Хеми»</b>										
136	Грунт эпоксидный двухкомпонентный ФЕРРА®-ЭП-018	Двухупаковочный	О-ксилол	40-100	80-100	120-160	100-130	89-100	60-70	1,5
137	Грунт-эмаль эпоксидная двухкомпонентная ФЕРРА®-ЭП-718	Двухупаковочный	О-ксилол	40-100	80-100	120-160	100-120	80-100	60-70	1,5



Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
138	Эмаль акрилуретановая двухкомпонентная ФЕРР®А-УР-720	Двухупаковочный	О-ксилол	40-100	60-70	100-120	60-80	80-100	60-70	4,0
139	Грунт-эмаль акрилуретановая двухкомпонентная ФЕРРА®-УР-721	Двухупаковочный	О-ксилол	40-100	60-70	120-140	60-100	80-100	50-60	4,0
140	Грунт-эмаль алкидно-акриловая однокомпонентная ФЕРРА®-1006-ЭКСПРЕСС	Одноупаковочный	О-ксилол	40-100	60-70	120-140	60-80	80-100	50-60	-
<b>АО «КРОНОС СПб»</b>										
141	Грунтовка «Эпокрон»	Двухупаковочный	Разбавитель «Эпокрон» ТУ 2319-160-20504464-2013	20-50	50-100	Не менее 50	50-200	Не менее 50	50-200	4
142	Грунтовка «Протекрон»	Двухупаковочный	Разбавитель «Эпокрон» ТУ 2319-160-20504464-2013	20-50	50-100	Не менее 50	50-200	Не менее 50	50-200	4
143	Эмаль «Кронос-Деко»	Двухупаковочный	Разбавитель «Кронос-Деко» ТУ 2319-161-20504464-2013	20-50	40-50	120-300	60-80	50-100	60-80	4
144	Лак «Кронос-Деко»	Двухупаковочный	Разбавитель «Кронос-Деко» ТУ 2319-161-20504464-2013	20-50	30	20-25	30	20-25	30	4
145	Праймер «Кронфлекс»	Одноупаковочный	-	20-50	30	20-50	30	20-50	30	-

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
146	Герметик «КронФлекс»	Двухупаковочный	-	-	-	тиксотропная	1000 - 3000	тиксотропная	1000 - 3000	0,25
147	Грунт-эмаль «Пигмокрон»	Одноупаковочный	Разбавитель «Гермокрон-нафта» ТУ 2319-152-20504464-2012	20-50	40-50	170-230	80-120	50-100	50-70	-
148	Грунт-эмаль «Эпокрон»	Двухупаковочный	Разбавитель «Эпокрон» ТУ 2319-160-20504464-2013	20-50	50-100	Не менее 50	50-200	Не менее 50	50-200	4
149	Грунт-эмаль «Кронос-Деко»	Двухупаковочный	Разбавитель «Кронос-Деко» ТУ 2319-161-20504464-2013	20-50	40-50	120-300	60-80	50-100	60-80	4
150	Грунтовка «Форпол-Праймер»	Одноупаковочный	-	20-50	20-50	30-80	20-100	30-80	20-100	-
151	Мастика «Форпол РД»	Двухупаковочный	-	-	1000	-	-	-	1000	-
152	Праймер «Гермокрон»	Одноупаковочный	Разбавитель «Гермокрон-нафта» ТУ 2319-152-20504464-2012	-	-	25-150	20-25	25-150	20-25	-
153	Герметик «Гермокрон-гидро»	Одноупаковочный	Разбавитель «Гермокрон-нафта» ТУ 2319-152-20504464-2012	-	-	250-280	80-200	150-170	80-120	-

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>АО «Кумиксан Трейд»</b>										
154	Грунт-краска CUMIXAN Protective Zinc	Одноупаковочный	Cumixan Thinner № 003	45-70	30-120	30-35	30-100	30-45	30-80	-
155	Грунт-эмаль CUMIXAN Color UV	Двухупаковочный	Cumixan Thinner № 001	45-70	30-80	30-35	30-80	30-40	30-80	4
156	Грунт-эмаль CUMIXAN Pro Epoxy	Двухупаковочный	Cumixan Thinner № 002	45-75	60-260	25-35	40-160	30-45	30-140	4
157	Грунт-эмаль CUMIXAN Color	Одноупаковочный	Cumixan Thinner № 003	45-75	40-120	25-35	30-80	25-40	30-80	-
<b>ООО «Ланквитцер»</b>										
158	EvoCor 102 (SG 02)	Двухупаковочный	VS 20	15-30 сек 4 мм 20°C	50-80	Тиксотропный	50-80	Тиксотропный	50-80	8
159	EvoCor 137 (SG 37)	Двухупаковочный	VS 20	15-30 сек 4 мм	100-180	25-60 сек 6 мм	100-220	25-60 сек 6 мм	100-180	3
160	EvoTop 237 (PD 37)	Двухупаковочный	VS 20	25-40 сек 4 мм	50-60	Тиксотропный	50-80	Тиксотропный	50-60	6
<b>ООО ТД «Мегаполис»</b>										
161	MALKOR	1	THINNER AK	25-40	80	Не менее 90	80	40-60	80	-
162	ALKIGRUNT	1	THINNER AK	25-40	60	Не менее 90	60	40-60	60	-
163	EPOXYKOR ZN	2	THINNER EP	40-90	60	Не менее 90	60	40-90	60	8
164	EPOXYKOR M	2	THINNER EP	40-90	100	Не менее 90	180	40-90	100	8
165	PURMAL S	2	THINNER PUR	25-40	60	Не менее 90	60	35-90	60	8
<b>АО «Морозовский химический завод»</b>										
166	Армокот 01	Одноупаковочный	Орто-ксилол	70-100	80	70-100	80	70-100	40-80	-
167	Армокот F100	Одноупаковочный	Орто-ксилол	70-100	100	(ВЗ-246(4))	100	(ВЗ-246(4))	50-100	-

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
168	Армотанк Цинк	Двухупаковочный	Растворитель Р-081	-	70	-	70	-	40-70	12
169	Армотанк 07	Двухупаковочный	Растворитель 071	40-70	150	(ВЗ-246(6))	150	(ВЗ-246(6))	100-150	2
170	Армотанк N700	Двухупаковочный	Растворитель 022	40-100	50	(ВЗ-246(6))	50	(ВЗ-246(6))	30-50	6
171	Армокот V500	Одноупаковочный	Орто-ксило	80-100	65	(ВЗ-246(4))	65	(ВЗ-246(4))	30-65	-
172	Армокот V500 SV	Двухупаковочный	Орто-ксило	70-100	100	(ВЗ-246(4))	100	(ВЗ-246(4))	50-100	-
<b>ООО «НЕОГРА»</b>										
173	PROTECOVER 121	Двухупаковочный	Kemsolv-622	16-20	40-60	60-80	40-60	30-60	40-60	2
174	PROTECOVER EP	Двухупаковочный	Kemsolv-622	-	-	70-100	100-200	30-60	100-150	6
175	PROTECOVER UR-101	Двухупаковочный	Kemsolv-311	25-40	50-60	50-80	50-80	50-80	50-80	6
176	PROTECOVER UR-103	Двухупаковочный	Kemsolv-311	25-40	50-60	50-80	50-80	50-80	50-80	6
177	PROTECOVER SV	Одноупаковочный	Ксилол	60-100	50-70	25-40	50-100	60-80	40-70	-
178	PROTEC SUF-01 EP	Двухупаковочный	Kemsolv-622	-	-	Тиксотр.	150-1500	Тиксотр.	150-500	4
179	PROTEC SUF-01	Одноупаковочный	Ксилол	-	-	Тиксотр.	150-1500	Тиксотр.	150-500	-
<b>ООО Нижегородский Лакокрасочный Завод «Аспект»</b>										
180	EPICOAT 7104	Двухупаковочный	Ксилол, толуол, P4	25-35	40-80	30-50	40-80	30-50	40-80	24
<b>ООО «НПЦАЗ»</b>										
181	Состав цинкирующий Zinker ТУ 2312-001-61702992-2009	Одноупаковочный	Универсальный растворитель ZinkerMultisolv ТУ 2319-003-27973127-2017	60	40	100	60	100	20	-

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «ОЗ Коутингс»</b>										
182	ТРИОКОР ЦИНК 1700	Двухупаковочный	ТРИОСОЛВ 0002	-	40-100	-	40-100	-	40-100	8
183	ТРИОКОР МАСТИК 4500	Двухупаковочный	ТРИОСОЛВ 0002	-	75-275	-	75-275	-	75-275	1,5
184	ТРИОКОР МАСТИК 4500 (МИО)	Двухупаковочный	ТРИОСОЛВ 0002	-	75-275	-	75-275	-	75-275	1,5
185	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	Двухупаковочный	ТРИОСОЛВ 0003	-	50-100	-	50-100	-	50-100	2,5
186	ТРИОТЕМП 400	Одноупаковочный	-	-	60-80	-	60-80	-	60-80	-
187	ТРИОТЕМП 600	Одноупаковочный	ТРИОСОЛВ 0003	-	20-30	-	20-30	-	20-30	-
188	ТРИОФЛЕЙМ 8800	Двухупаковочный	ТРИОСОЛВ 0003	-	-	-	2000	-	2000	0,5
189	ТРИОФЛЕЙМ АК 7700	Одноупаковочный	ТРИОСОЛВ 0003	-	-	-	1440	-	1440	-
<b>ООО «ПАТРИОТ»</b>										
190	ПАТРИОТ-01	Одноупаковочный	ПАТРИОТ-РБ	70-100	100	20-60	100	70-100	100	-
191	ОС-12-03 ПАТРИОТ	Одноупаковочный	ПАТРИОТ-РБ	20-60	40-60	20-60	40-60	20-60	40-60	-
192	ПАТРИОТ-ЭП	Двухупаковочный	ПАТРИОТ-РБ	-	100	-	100	-	100	1,5 часа
193	ПАТРИОТ-ПУ	Двухупаковочный	ПАТРИОТ-РБ	-	60	-	60	-	60	1 час
194	ПАТРИОТ-ФПУ	Двухупаковочный	ПАТРИОТ-РБ	-	60	-	60	-	60	2 час
195	ПАТРИОТ-ГТС	Двухупаковочный	ПАТРИОТ-РБ	-	-	-	400	-	400	1,5 час



Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «Пластик-Строймаркет»</b>										
196	Грунтовка П 10 Цинк	Одноупаковочный	Ксилол Universum	-	80	-	80	-	80	Не ограничен
197	Эмаль УР 2011	Двухупаковочный	Ксилол Universum	50+10	50-120	50+10	50-120	40	50-120	1 ч при 23°C
198	Грунтовка ЭП 0130 Цинк	Двухупаковочный	Ксилол Universum	-	80	-	80	-	80	1 ч при 23°C
199	Эмаль ЭП 5003	Двухупаковочный	Ксилол Universum	-	80-120	-	80-120	-	80-120	1 ч при 23°C
200	Эмаль УР 1011	Двухупаковочный	Ксилол Universum	90+10	50	50+10	50	80	50	1 ч при 23°C
201	Грунтовка ЭП 0130	Двухупаковочный	Ксилол Universum	-	80-150	-	80-150	-	80-150	1 ч при 23°C
202	PROTERM EP1609	Двухупаковочный	Ксилол Universum	-	-	-	До 2000	-	До 2000	1 ч при 20°C
203	PROTERM SU1609	Одноупаковочный	Ксилол Universum	-	-	-	До 2000	-	До 2000	4
<b>ЗАО «Подольский Завод Стройматериалов»</b>										
204	Полиуретановый цинкнаполненный грунт «Цинкуракор»	Одноупаковочный	Смесь ксилола и пропиленгликолевого монометилового эфирацетата (3:1)	40-50	60-80	30-40	60-80	50-60	60-80	Без ограничений
205	Промежуточный полиуретановый грунт «Цинкур»	Одноупаковочный	Ксилол Сольвент, смесь бутилацета с уайт-спиритом	30-50	100-120	30-50	100-120	30-50	100-120	Без ограничений
206	Грунт эпоксидный двухкомпонентный «Эпакор-2К»	Двухупаковочный	Ксилол, ацетон, бутанол	25-40	80-100	15-25	80-100	40-60	80-100	8

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
207	Полиуретановая эмаль «ПУР-АКРИЛ»	Двухупаковочный	Ксилол	40-45	60-80	40-45	60-80	50-60	60-80	8
<b>ООО «Полимер Экспорт»</b>										
208	EPPEX	Двухупаковочный	EPPEX	20-30	160	60-120	160	100-120	160	8
209	EPPEX Zn	Двухупаковочный	EPPEX	20-30	80	60-120	80	100-120	80	3
210	POLYTEX	Двухупаковочный	POLYTEX	18-35	80	60-120	80	80-130	80	5
<b>ООО «ППГ Индастриз»</b>										
211	SIGMAZINC 109HS	Двухупаковочный (соотношение по объёму база/отв. = 80:20)	THINNER 91-92 (не более 5%)	Материал тиксо-тропный	50-100	Материал тиксо-тропный	50-100	Материал тиксо-тропный	40-50	6
212	SIGMAZINC 68SP	Двухупаковочный (соотношение по объёму база/отв. = 90:10)	THINNER 91-92 (не более 5%)	Материал тиксо-тропный	60-100	Материал тиксо-тропный	60-100	Материал тиксо-тропный	40-50	8
213	SIGMAZINC 105	Двухупаковочный (соотношение по объёму база/отв. = 80:20)	THINNER 21-06 (не более 15%)	Материал тиксо-тропный	50-80	Материал тиксо-тропный	50-80	Материал тиксо-тропный	40-50	4
214	SIGMAFAST 278	Двухупаковочный (соотношение по объёму база/отв. = 75:25)	THINNER 91-92 (не более 5%)	Материал тиксо-тропный	75-150	Материал тиксо-тропный	75-250	Материал тиксо-тропный	50-75	1
215	AMERCOAT 236	Двухупаковочный (соотношение по объёму база/отв. = 80:20)	THINNER 21-06 / THINNER 91-92 (не более 5%)	Материал тиксо-тропный	100-200	Материал тиксо-тропный	100-200	Материал тиксо-тропный	75-100	4

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
216	SIGMADUR 520	Двухупаковочный (соотношение по объёму база/отв. = 88:12)	THINNER 21-06 (не более 5%)	Материал тиксо-тропный	50-75	Материал тиксо-тропный	50-75	Материал тиксо-тропный	30-40	5
217	SIGMADUR 550	Двухупаковочный (соотношение по объёму база/отв. = 88:12)	THINNER 21-06 (не более 5%)	Материал тиксо-тропный	50-60	Материал тиксо-тропный	50-60	Материал тиксо-тропный	30-40	5
218	SIGMADUR 550H	Двухупаковочный (соотношение по объёму база/отв. = 87:13)	THINNER 21-06 (не более 10%)	Материал тиксо-тропный	50-150	Материал тиксо-тропный	50-150	Материал тиксо-тропный	40-75	2,5
219	SIGMAFAST 210HS	Двухупаковочный (соотношение по объёму база/отв. = 90:10)	THINNER 21-06 (не более 5%)	Материал тиксо-тропный	75-150	Материал тиксо-тропный	75-150	Материал тиксо-тропный	40-75	3
<b>ООО «Приматек»</b>										
220	PRIMAPOX LG Micro Zink	2-ух	FGM 631 LT	25 - 35	25 – 70	70 - 80	25 – 70 мкм	не требуется	25 – 70	6 ч при 20°C
221	PRIMAPOX Metalcoat MRS	2-ух	FGM 631 LT	Тиксотр.	120	Тиксотр.	120	Тиксотр.	60	6 ч при 20°C
222	PRIMAPOX ST-LT	2-ух	FGM 631 LT	Тиксотр.	100 - 200	Тиксотр.	100 – 200	Тиксотр.	60	6 ч при 20°C
223	PRIMAPOX Rapid Primer	2-ух	FGM 631 LT	Тиксотр.	100	Тиксотр.	100	Тиксотр.	60	6 ч при 20°C
224	PRIMATAN TOP 40	2-ух	JFG 253 LT	25 – 35	50	70 – 90	60	не требуется	60	3 ч при 20°C
225	PRIMATAN TOP 55	2-ух	JFG 253 LT	25 – 35	60	70 – 90	60	не требуется	60	3 ч при 20°C

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «Разноцвет»</b>										
226	Грунтовка АК 0445 «Разноцвет»	Двухупаковочный	Уретан-Антикор	25-30	40-50	60-80	80-100	40-80	60-90	8 ч.
227	Грунтовка УР 0446 «Уретан-Антикор»	Одноупаковочный	Уретан-Антикор	25-30	80-100	60-80	40-50	40-80	60-90	8 ч.
228	Грунтовка УР 0446 «Уретан-Антикор Протектор»	Одноупаковочный	Уретан-Антикор	-	-	60-120	80-100	60-120	80-100	6 ч.
229	Эмаль УР 1529 «Уретан-Антикор»	Одноупаковочный	Уретан-Антикор	25-30	40-50	60-80	80-100	40-80	60-90	8 ч.
230	Эмаль АК 1530 «Разноцвет»	Двухупаковочный	Уретан-Антикор	25-30	40-50	60-80	80-100	40-80	60-90	8 ч.
<b>АО «Русские краски»</b>										
231	Грунт-эмаль Prodecor 1204	Одноупаковочный	Разбавитель Prodecor 1К-01	-	60-70	Тиксотр.	60-70	-	60-70	-
232	Грунт-эмаль Prodecor 2201	Двухупаковочный	Разбавитель Prodecor 2201	-	80-160	Тиксотр.	80-160	-	80-160	4
233	Грунтовка Prodecor 2104 Zn	Двухупаковочный	Разбавитель Prodecor 2104	-	80	Тиксотр.	80	-	80	4
234	Эмаль Prodecor 2302	Двухупаковочный	Разбавитель Prodecor 2302	-	60-80	Тиксотр.	60-80	-	60-80	4
<b>ООО «СилТЭК»</b>										
235	Грунт ВЛ-023 фосфатирующая	Одноупаковочный	Ортофосфорная кислота, вода	20-40	15-18	20-40	15-18	20-40	15-18	24



Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
236	Краска силиконовая «Силтэк»	Одноупаковочный	Толуол, ксилол, р-4, р-5, 646	30-75	50-75	30-75	50-60	30-75	50-80	-
<b>ООО «Завод лакокрасочных материалов «Снежинка»</b>										
237	Грунтовка «СК-ПУР»	Двухупаковочная	Растворитель «СК-ПУР»	25-35	70-100	Состояние поставки	100-160	Состояние поставки	70-100	2
238	Эмаль «СК-ПУР»	Двухупаковочная	Растворитель «СК-ПУР»	25-35	70-120	Состояние поставки	100-160	Состояние поставки	70-120	2
239	Грунтовка «СК-ПРОТЕКТ»	Двухупаковочная	Растворитель «СК-ПУР»	25-35	70-100	Состояние поставки	100-160	Состояние поставки	70-100	2
240	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	Двухупаковочная	Растворитель «СК-ПУР»	25-35	70-120	Состояние поставки	100-160	Состояние поставки	70-120	2
241	Грунт-эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	Двухупаковочная	Растворитель «СК-ПУР»	25-35	100-150	Состояние поставки	100-180	Состояние поставки	100-150	2
242	Грунтовка «СК-ЦИНК»	Одноупаковочная	Растворитель «СК-ПУР 1»	25-40	60-80	Состояние поставки	100-120	Состояние поставки	80-100	-
243	Грунтовка «СК-ЭПОКСИД-Ц»	Двухупаковочная	Растворитель «СК-РЕЗЕРВ 1»	25-40	60-80	Состояние поставки	100-120	Состояние поставки	80-100	6
244	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МЮ»	Двухупаковочная	Растворитель «СК-РЕЗЕРВ 1»	27-37	150-200	Состояние поставки	150-220	Состояние поставки	150-180	2
245	Эмаль «СК-МЕТ»	Двухупаковочная	Растворитель «СК-ПУР 1»	25-40	80-100	Состояние поставки	80-100	Состояние поставки	60-80	3
246	Грунт-эмаль «СК-АКРИЛ»	Одноупаковочная	Растворитель «СК-ПУР 1»	25-35	120-150	Состояние поставки	150-180	Состояние поставки	80-120	-
247	Грунт-эмаль «СНЕЖ-ПРО 116МУ» быстросохнущая	Одноупаковочная	Сольвент, уайт-спирит, ксилол или их смесь в произвольном соотношении	25-35	50-70	Состояние поставки	50-70	Состояние поставки	50-70	-



№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «Современные Защитные Технологии»</b>										
248	Состав антикоррозионный цинк-силикатный ЦинкОм	Двухупаковочная	вода	13	40-100	13	40-100	13	15-50	8
249	Материал лакокрасочный HPE Zinc	Двухупаковочная	HPE Solv	30	30-60	30	40-70	30	10-40	5
<b>ООО «НПФ «Современные покрытия»</b>										
250	Gardopoxy Zink	Двухупаковочный	Растворитель Р-4	16-20	40-60	60-80	40-80	30-60	60-80	8
251	Gardopoxy 02	Двухупаковочный	Растворитель Р-4	-	-	70-100	100-200	30-60	100-150	3
252	Gardopur	Двухупаковочный	Gardothinner-11	25-40	50-60	50-80	50-80	30-60	50-60	6
<b>ООО «НПП «Спектр»</b>										
253	Эмаль «Экоцин»	Одноупаковочный	Ксилол, толуол, разбавитель 646	25-35	40-60	40-60	60-80	30-40	40-50	-
254	Эмаль «Церта»	Одноупаковочный	Ксилол, толуол, разбавитель 646	25-35	30-45	40-60	40-60	30-40	30-40	-
255	Грунтовка «Цертакор 01»	Одноупаковочный	Ксилол, толуол, разбавитель 646	25-35	30-50	35-50	50-70	30-50	30-40	-
256	Полиорганосилоксан о-вый материал «Цертакор 111»	Одноупаковочный	Ксилол, толуол, разбавитель 646	25-35	40-60	35-50	50-80	30-40	40-50	-
257	Полиорганосилоксан о-вый материал «Цертакор 511»	Одноупаковочный	Ксилол, толуол, разбавитель 646	25-35	40-60	35-50	50-80	30-40	40-50	-

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>АО «ПКФ Спектр»</b>										
258	Грунт-эмаль «АнтикорСпринт»	-	Разбавитель №1	50-60	50	100	80	30	100	Не лимитируется
259	Грунт-эмаль «АнтикорМет»	-	Разбавитель №2	40-60	50	100	80	30	100	Не лимитируется
260	Грунт-эмаль «АнтикорХим»	-	Разбавитель №3	40-50	50	40-100	80	30	100	8
261	Эмаль «АнтикорУретан»	-	Разбавитель №6	50	50	80	80	30	100	2
<b>ООО "Стилпейнт-Ру. Лакокрасочная продукция"</b>										
262	Stelpant-PU-Zinc	Одноупаковочный заводской готовности	Stelpant-PU-Thinner	разбавить в зависимости от вязкости	50-100	Состояние поставки	50-100	Состояние поставки	40-60	-
263	Stelpant-PU-Oxid	Одноупаковочный заводской готовности	Stelpant-PU-Thinner	разбавить в зависимости от вязкости	80	Состояние поставки	80	Состояние поставки	40-60	-
264	Stelpant-PU-Mica HS	Одноупаковочный заводской готовности	Stelpant-PU-Thinner	разбавить в зависимости от вязкости	80-90	Состояние поставки	80-90	Состояние поставки	40-60	-
265	Stelpant-2K-PU-Mica HS	Двухупаковочный комп. I : комп. II (10:1)	Stelpant-PU-Thinner	разбавить в зависимости от вязкости	80-90	Состояние поставки	80-90	Состояние поставки	40-60	6
266	Stelpant-PU-Combination 500	Одноупаковочный заводской готовности	Stelpant-PU-Thinner	разбавить в зависимости от вязкости	150-200	Состояние поставки	150-200	Состояние поставки	40-80	-
267	Stelpant-PU-Mica UV	Одноупаковочный заводской готовности	Stelpant-PU-Thinner	разбавить в зависимости от вязкости	80-90	Состояние поставки	80-90	Состояние поставки	40-60	-

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
268	Stelpant-2K-PU-Mica UV	Двухупаковочный комп. I : комп. II (10:1)	Stelpant-PU-Thinner	разбавить в зависи-ти от вязкости	80-90	Состояние поставки	80-90	Состояние поставки	40-60	6
269	Stelpant-PU-Cover UV	Одноупаковочный заводской готовности	Stelpant-PU-Thinner	разбавить в зависи-ти от вязкости	50-70	Состояние поставки	50-70	Состояние поставки	40-60	-
270	Stelpant-2K-PU-Cover UV	Двухупаковочный комп. I : комп. II (10:1)	Stelpant-PU-Thinner	разбавить в зависи-ти от вязкости	50-70	Состояние поставки	50-70	Состояние поставки	40-60	6
271	Stelcatec-L-PR	Одноупаковочный заводской готовности	Stelcatec-Thinner	разбавить в зависи-ти от вязкости	80-250	Состояние поставки	80-250	Состояние поставки	40-80	-
272	Stelcatec-L-NT	Одноупаковочный заводской готовности	Stelcatec-Thinner	разбавить в зависи-ти от вязкости	70-250	Состояние поставки	70-250	Состояние поставки	40-80	-
273	Stelcatec-L-TC	Одноупаковочный заводской готовности	Stelcatec-Thinner	разбавить в зависи-ти от вязкости	70-250	Состояние поставки	70-250	Состояние поставки	40-80	-
274	Stelcatec-L-1NE	Одноупаковочный заводской готовности	Stelcatec-Thinner	разбавить в зависи-ти от вязкости	100-250	Состояние поставки	100-250	Состояние поставки	40-80	-
275	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	Двухупаковочный комп. I : комп. II (10:1)	ДЕКОТИННЕР-01	-	-	Состояние поставки	500-3000	Состояние поставки	500	0,7
<b>ООО «НПО «СпецПолимер»</b>										
276	СпецПротект 110	Одноупаковочный	P-5A (можно использовать P-4)	30-35	450	60-80	400	40-60	200-250 (толщ. сух. слоя 80 мкм)	-

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
277	СпецПротект 011	Двухупаковочный	Р-5А (можно использовать Р-4)	30-35	220-250	60-80	200-220	40-60	200-220	не менее 6 ч.
278	СпецПротект 007	Двухупаковочный	Р-5А	30-35	200-240	80-90	200-240	40-60	200-240	не менее 4 ч.
279	СпецПротект 008	Двухупаковочный	Р-5, Р-5А	30-35	230-250	80-90	230-250	40-60	230-250	не менее 6 ч.
280	СпецПротект 112	Двухупаковочный	Р-5А	30-35	200-220	60-80	180-200	40-60	180-200	не менее 6 ч.
281	СпецПротект 109	Двухупаковочный	Р-5А (можно использовать Р-4)	30-35	100-110	60-80	90-100	40-60	90-100	не менее 6 ч.
<b>ООО «Текнос»</b>										
282	TEKNOMASTIC 80 PRIMER	Двухупаковочный	TEKNOSOLV 9506	-	-	Тиксотр.	100-260	-	-	2
283	TEKNODUR COMBI 3430-05	Двухупаковочный	TEKNOSOLV 9526	-	-	Тиксотр.	60-120	-	-	1,5
284	INERTA MASTIC MIOX	Двухупаковочный	TEKNOSOLV 9506	-	-	Тиксотр.	100-240	-	-	2
285	TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	Двухупаковочный	TEKNOSOLV 9506	-	-	Тиксотр.	80-150	-	-	3
286	TEKNOPLAST PRIMER 7	Двухупаковочный	TEKNOSOLV 9506	-	-	Тиксотр.	80-180	-	-	3
287	TEKNODUR 0050	Двухупаковочный	TEKNOSOLV 9521	-	-	Тиксотр.	60	-	-	4
288	MASSCOPOXY 1264	Двухупаковочный	MASSCOSOL 145	-	-	Тиксотр.	100-200	-	-	6
289	MASSCOPUR 14	Двухупаковочный	MASSCOSOL 111	-	-	Тиксотр.	50	-	-	6
290	MASSCOPOXY ZINC	Двухупаковочный	MASSCOSOL 157	-	-	Тиксотр.	60-80	-	-	12



№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «Территория»</b>										
291	ДЕКОПОКС-ФАСТ	Двухупаковочный	Декотиннер-01	-	250-300	-	250-300	-	250-300	2
292	ДЕКОПУР-ФЛЕКС	Двухупаковочный	Декотиннер-01	-	120-150	-	120-150	-	120-150	1,5
293	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	Двухупаковочный	Декотиннер-01	-	-	-	3000	-	500	0,7
<b>ООО «ТехноНИКОЛЬ-Строительные Системы»</b>										
294	ТАIKOR Top 470	Одноупаковочный	Ксилол	100-220	60-80	100-220	60-80	100-220	60-80	-
295	ТАIKOR Primer 150	Двухупаковочный	ТАIKOR Thinner 01	-	-	40-70	100-140	40-70	100-140	6
296	ТАIKOR Primer 140	Двухупаковочный	ТАIKOR Thinner 02	-	-	20-40	60-80	60-80	60-80	24
297	ТАIKOR Top 425	Двухупаковочный	ТАIKOR Thinner 01	-	-	30-60	60-80	30-60	60-80	6
<b>ООО «ПК «Техпромсинтез»</b>										
298	PRIM KONTRACOR Multicoat FD	Одноупаковочный	PRIM R 02	25-30	35	60-130	35	40-80	30	-
299	PRIM KONTRACOR Primer FD	Одноупаковочный	PRIM R 02	25-40	25	45-120	25	35-60	20	-
300	PRIM KONTRACOR Coat FD	Одноупаковочный	PRIM R 02	25-30	35	60-130	35	40-80	30	-
301	PRIM PROMCOR Multicoat различных марок	Одноупаковочный	PRIM R 02	Материал тиксотропный	80-200*	Материал тиксотропный	150-200*	Материал тиксотропный	80-120*	-
302	PRIM PLATINA Multicoat различных марок	Двухупаковочный	PRIM R 05	Материал тиксотропный	100-200*	Материал тиксотропный	120-200*	Материал тиксотропный	100-200*	5-7*



Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
303	PRIM PLATINA Primer MS	Двухупаковочный	PRIM R 05	Материал тиксотропный	60-80	Материал тиксотропный	60-80	Материал тиксотропный	50	7
304	PRIM PLATINA Primer LT	Двухупаковочный	PRIM R 05	Материал тиксотропный	180-200	Материал тиксотропный	180-200	Материал тиксотропный	180-200	7
305	PRIM PLATINA Primer ZR	Двухупаковочный	PRIM R 05	25-35	60-80	40-80	60-80	40-80	60	5
306	PRIM PLATINA IL	Двухупаковочный	PRIM R 05	Материал тиксотропный	140-160	Материал тиксотропный	140-160	Материал тиксотропный	140-160	7
307	PRIM URETAN Coat PN	Двухупаковочный	PRIM R 04	20-30	35-50	60-160	35-50	40-60	35	4
308	PRIM URETAN Multicoat PN	Двухупаковочный	PRIM R 04	30-40	70-100	Материал тиксотропный	70-100	40-60	70	4
*В зависимости от марки										
<b>ООО «Тиккурила»</b>										
309	ТЕМАЗИНК 77 (ТЕМАЦИНК 77)	Двухупаковочный	1031	40-60	40	60-80	80	30-50	40	16
310	ТЕМАЗИНК 99 (ТЕМАЦИНК 99)	Двухупаковочный	1031	40-60	40	40-60	40	30-50	40	30
311	ТЕМАСОАТ GPL-S PRIMER (ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР)	Двухупаковочный	1031	-	-	60-80	100-150	30-50	50	6
312	ТЕМАСОАТ GPL-S MIO (ТЕМАКОУТ ГПЛ-С МИО)	Двухупаковочный	1031	-	-	60-80	100-150	30-50	50	4
313	ТЕМАСОАТ HS-F PRIMER (ТЕМАКОУТ ХС-Ф ПРАЙМЕР)	Двухупаковочный	1031	-	-	70-90	150	40-60	60	2

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
314	ТЕМАPRIME EUR (ТЕМАПРАЙМ ЕУР)	Одноупаковочный	1006	40-60	60	40-60	60	40-60	60	-
315	ТЕМАPRIME EE (ТЕМАПРАЙМ ЕЕ)	Одноупаковочный	1006	40-60	50	60-80	80	30-50	50	-
316	ТЕМАDUR SC 50 (ТЕМАДУР СЦ 50)	Двухупаковочный	1048	40-60	60	60-80	120	30-50	60	4
317	ТЕМАDUR HB 50 (ТЕМАДУР ХБ 50)	Двухупаковочный	1048	40-60	60	60-80	120	30-50	60	4
318	ТЕМАТНАNE PC 50 (ТЕМАТЕЙН ПС 50)	Двухупаковочный	1048	40-60	50	60-80	50	30-50	50	1,5
319	ТЕМАDUR 50 (ТЕМАДУР 50)	Двухупаковочный	1048	40-60	50-60	60-80	50-60	30-50	50	4
320	ТЕМАBOND ST 200 (ТЕМАБОНД СТ 200)	Двухупаковочный	1031	60-80	100	70-90	150	40-60	60	1,5
321	ТЕМАLAC AB 70 (ТЕМАЛАК АБ 70)	Одноупаковочный	1006	40-60	60	60-80	60	30-50	60	-
322	ТЕМАLAC FD 50 (ТЕМАЛАК ФД 50)	Одноупаковочный	1006	40-60	60	60-80	60	30-50	60	-
<b>ООО «Формула-К»</b>										
323	Грунт-эмаль «Протектор»	Одноупаковочный	«S-4»	30-45	80-100	Состояние поставки	100-145	Состояние поставки	70-90	-
324	Грунтовка «Протектор EP»	Двухупаковочный	«S-4»	30-45	80-100	Состояние поставки	110-200	Состояние поставки	70-90	4

Продолжение таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
325	Эмаль «Протекторкор UR»	Двухупаковочный	«S-4»	30-45	45-60	Состояние поставки	60-110	Состояние поставки	40-50	6
<b>ООО «ГД Хайлон-Рус»</b>										
326	HilonZinc 1280	Двухупаковочный	HilonThinner THR100	-	-	-	60-80	-	-	5
327	HilonDeco PU 9410	Двухупаковочный	HilonThinner THR500	-	-	-	75-125	-	-	2
328	HilonGuard 2580	Двухупаковочный	HilonThinner THR200	-	-	-	100-200	-	-	2
329	HilonGuard 2400	Двухупаковочный	HilonThinner THR100	-	-	-	100-250	-	-	2
330	HilonGuard 2600	Двухупаковочный	HilonThinner THR100	-	-	-	100-150	-	-	2
331	HilonGuard 2620	Двухупаковочный	HilonThinner THR100	-	-	-	150-200	-	-	1
<b>ООО «Хелиос РУС»</b>										
332	HELIOS 2К грунтовка E Zn	Двухупаковочный	Разбавитель E M	-	50	-	50	-	-	8
333	EPOSTEEL HB LT	Двухупаковочный	Разбавитель E M	-	120	-	120	-	-	2
334	GUARDALUX HB	Двухупаковочный	Разбавитель 2K PUR	-	50	-	50	-	-	4
335	EPOLOR HB	Двухупаковочный	Разбавитель E M	-	-	-	130	-	-	2
336	HELIOPUR 41-30	Двухупаковочный	Разбавитель E CO	-	50	-	50	-	-	3
<b>ООО «Химматика»</b>										
337	Prozinc PU Primer	Одноупаковочный	Procore Universal Thinner	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-60	-

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
338	Procure PU 167 Primer	Одноупаковочный	Procure Universal Thinner	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-60	-
339	Promica PU Barrier	Одноупаковочный	Procure Universal Thinner	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-60	-
340	Procoat AP 259 SC	Двухупаковочный	Procure Universal Thinner	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-60	6
341	Дюропокс Праймер 55	Двухупаковочный	Растворитель У-02	25-60	50-80	Сост. поставки	50-100	Сост. поставки	40-70	10
342	Дюропокс ДТМ 70	Двухупаковочный	Растворитель У-02	25-60	50-130	Сост. поставки	50-200	Сост. поставки	40-100	8
343	Изопур Финиш 80	Двухупаковочный	Растворитель У-02	25-60	50-80	Сост. поставки	50-80	Сост. поставки	40-60	6
<b>ЗАО «ЭМЛАК»</b>										
344	Грунтовка Эмлак праймер цинк	Двухупаковочный	Эмлак №227	-	-	60-70	70-90	-	70-80	12
345	Эмаль Эмакоут 5335	Двухупаковочный	Эмлак №225	-	-	-	140-170	-	140-170	4
346	Эмаль Эматоп	Двухупаковочный	Эмлак №225	20-30	40-60	60-90	40-60	-	40-60	3
347	Грунт-эмаль ЭмапраймSP	Двухупаковочный	Эмлак №225	20-30	50-60	60-90	65-75	-	65-75	6
348	Эмаль Эмакоут 5337	Двухупаковочный	Эмлак №225	-	-	-	140-170	-	140-170	4
349	Грунт-эмаль Эмакоут 7320В	Одноупаковочный	Эмлак №221	25-50	50-60	70-90	50-60	-	50-60	Не ограничен

Продолжение таблицы 4  
Окончание таблицы 4

№ п/п	Лакокрасочный материал	Количество упаковок	Растворитель	Методы нанесения						Жизнеспособность, ч
				Пневматический		Безвоздушный		Кисть		
				Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	Рабочая вязкость по ВЗ-246, с (сопло 4 мм)	Толщина слоя, мкм	
<b>ООО «Эмпреса-М»</b>										
350	1к АУ Акрилкоат-UC-100	Одноупаковочный	Универсальный разбавитель ODU-1	40-50	60-120	Состояние поставки	60-200	Состояние поставки	60-100	-
351	1к АУ Акрилкоат-SG-100	Одноупаковочный	Универсальный разбавитель ODU-1	40-50	60-150	Состояние поставки	60-200	Состояние поставки	60-100	-
352	1к АУ Акрилкоат-Еп-100	Одноупаковочный	Универсальный разбавитель ODU-1	40-50	60-120	Состояние поставки	60-200	Состояние поставки	60-100	-
<b>ЗАО «НПК ЯрЛИ»</b>										
353	Грунтовка ЯрЛИсоат 0281 протекторная	Двухупаковочный	Разбавитель ЯрЛИсоат 656	16 – 20	50 – 60	30 – 60	50 – 60	40 – 60	80 – 120	12
354	Грунтовка ЯрЛИсоат 0282 Т	Двухупаковочный	Разбавитель ЯрЛИсоат 656	28 – 30	80 – 110	35 – 65	80 – 110	не менее 40	80 – 110	8
355	Эмаль ЯрЛИсоат 1464	Двухупаковочный	Разбавитель ЯрЛИсоат 668 или разбавитель ЯрЛИсоат 654 А	17 – 19	25 – 35	25 – 40	25 – 35	не менее 40	25 – 35	4
<b>Пентримакс</b>										
356	Грунт цинконаполненный PentriCor EP 200 zn 80	Двухупаковочный	PentriSolv 200	30-40сек	150	50-90 сек	200	Тиксотроп	300	8
357	Грунт антикоррозионный PentriCor EP 300	Двухупаковочный	PentriSolv 300	30-40сек	200	60 сек	300	Тиксотроп	600	4
358	Эмаль финишная PentriColor PUR 500	Двухупаковочный	PentriSolv 500	30-40 сек	120	50-90 сек	160	130-150	200	6



### **5.3 Подготовка и окрашивание металлоконструкций на монтажной площадке**

5.3.1 Технологический процесс окрашивания металлоконструкций на монтажной площадке включает проведение следующих операций: подготовка поверхности; восстановление слоев грунтовки, поврежденных в процессе транспортирования, погрузочно-разгрузочных и монтажных работ; нанесение покрывных лакокрасочных материалов; послойная сушка; выполнение работ по очистке и нанесению всей системы покрытия на детали, не прошедшие окрашивание на заводе-изготовителе.

5.3.2 Работы должны производиться при отсутствии атмосферных осадков, тумана, росы и при температуре воздуха не ниже плюс 5 °С и не выше плюс 30 °С.

5.3.3 Подготовка поверхности заключается в удалении загрязнений, ржавчины и повреждённого лакокрасочного покрытия и должна отвечать требованиям пп. 5.2.3 – 5.2.10.

5.3.4 Длительность перерыва между операцией подготовки поверхности и окрашиванием на открытом воздухе не должна превышать 6 ч. Допускается увеличение длительности перерыва до 24 ч, при сохранении качества подготовленной поверхности.

5.3.5 Перед нанесением покрывных лакокрасочных материалов необходима обязательная проверка качества грунтовочных слоев, нанесенных на заводе-изготовителе. При этом дефекты в лакокрасочном покрытии должны быть устранены теми же лакокрасочными материалами, какие использовались для окрашивания металлоконструкций на заводе-изготовителе.

5.3.6 Использование лакокрасочных материалов, их нанесение и сушку следует осуществлять в соответствии с пп. 5.2.14 – 5.2.17.

5.3.7 Ремонтное окрашивание мостов должно производиться в зависимости от состояния покрытия. При этом систему покрытий и технологию их нанесения при ремонте городских и автодорожных мостов следует назначать в соответствии с настоящим стандартом, а для железнодорожных мостов – с технологическими указаниями окраски металлических конструкций эксплуатируемых железнодорожных мостов, утвержденными Министерством путей сообщения Российской Федерации 30.04.2007 г. (ЦПИ 6/1).

### **6 Требования безопасности**

6.1 Организацию и выполнение окрасочных работ следует проводить в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005 и настоящего стандарта.

6.2 Окрасочные работы должны быть безопасными на всех стадиях: подготовки поверхности под окрашивание; нанесение лакокрасочных материалов, включая приготовление рабочих составов; сушки лакокрасочных покрытий.

6.3 Окрасочные цехи, участки и вспомогательные помещения должны соответствовать требованиям [3-5, литература].

6.4 Температура, относительная влажность и скорость движения воздуха в рабочих зонах помещений окрасочных цехов и участков должна быть в пределах, установленных ГОСТ 12.1.005.

6.5. Окрасочные участки и площадки следует располагать в изолированных производственных помещениях. Они должны быть снабжены приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021 и противопожарными средствами в соответствии с ГОСТ 12.3.002 и ГОСТ 12.3.005, а также аварийной вентиляцией, заблокированной на включение от сигнализаторов загрязнения воздуха парами вредных веществ.

6.6. Допускается располагать окрасочные участки и площадки в общих производственных помещениях или вне помещений при условии, что эти участки (площадки) входят в технологический поток пожаро- и взрывобезопасных производств.

6.7. Все работы, связанные с хранением, приготовлением и нанесением лакокрасочных материалов, должны производиться в помещениях, оборудованных принудительной (местной вытяжной и общей приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в которой вредные вещества не должны превышать установленные допустимые концентрации в соответствии с ГОСТ 12.1.005.

Применение и хранение лакокрасочных материалов должно соответствовать «Общим правилам безопасности во взрывоопасных производствах».

6.8. При подготовке металлических поверхностей к окрашиванию необходимо соблюдать требования безопасности по ГОСТ 9.402.

6.9. Процесс окраски следует вести в соответствии с ГОСТ 12.3.005 и при строгом соблюдении требований нормативных документов.

6.10. Работающие с лакокрасочными материалами должны быть обеспечены комплектом спецодежды и средствами индивидуальной защиты, которыми необходимо пользоваться в зависимости от характера выполняемых работ, по ГОСТ 12.4.011.

Для защиты органов дыхания от пыли следует применять респираторы «лепесток» по ГОСТ 12.4.028 или универсального типа РУ-60му по ГОСТ 17269. При окрасочных работах следует применять фильтрующие респираторы РПГ-67 по ГОСТ 12.4.004. Для защиты кожи рук необходимо использовать резиновые перчатки или применять защитные мази и пасты по ГОСТ 12.4.068.

6.11. Все твёрдые и жидкие отходы, образующиеся после фильтрования, промывки оборудования и коммуникаций в виде загрязнённых растворителей и использованных фильтров, должны быть собраны в специальные цистерны и ёмкости и подвергнуты сжиганию на установках бездымного сжигания или переработаны.

Отходы, образующиеся при нанесении лакокрасочных покрытий, собирают в специальные ёмкости и вывозят в отведённые места по согласованию с органами саннадзора и Гостехинспекции.

## **7. Правила приёмки и методы контроля**

7.1. Контроль за производством работ должен осуществляться на всех стадиях технологического процесса. Все окрасочные работы, производимые на заводе-изготовителе, должны быть приняты отделом технического контроля и инспекцией по контролю качества изготовления и монтажа мостовых конструкций.

Приёмка окрасочных работ на монтажной площадке осуществляется инспекцией по контролю качества изготовления и монтажа мостовых конструкций.

7.2 При выполнении работ по окраске мостовых металлоконструкций должн 39 контролироваться:

- температура окружающего воздуха (среды) и защищаемой конструкции;
- относительная влажность воздуха;
- обезжиренность и чистота сжатого воздуха, применяемого в процессе производства работ;
- степень очистки поверхности перед нанесением лакокрасочных материалов, подготовленная под окрашивание поверхность должна соответствовать пп. 5.2.1 – 5.2.17;
- соответствие лакокрасочных материалов стандартам, технической документации;
- срок жизнеспособности применяемых материалов, гарантийный срок их хранения;
- число слоев окраски;
- время технологической выдержки наносимых слоев защитного покрытия и время выдержки полного покрытия. Контроль высыхания лакокрасочных покрытий следует вести по ГОСТ 19007.

7.3 Контроль качества лакокрасочного покрытия должен производиться по внешнему виду, толщине и адгезии.

7.4 Контроль качества лакокрасочных покрытий по внешнему виду осуществляют визуально. Внешний вид покрытия должен соответствовать п.3.4.

7.5 Контроль толщины покрытия ведут выборочно при помощи толщиномеров. Методика определения толщины покрытия дана в приложении Г. Толщина покрытия должна соответствовать данным таблицы 2 настоящего Стандарта.

7.6 Адгезию плёнки лакокрасочного покрытия следует определять по ГОСТ 15140, ИСО 2409, методом решётчатых надрезов или методом отрыва грибка по ИСО 4624, методом X-образных надрезов по ASTM D3359.

7.7 Контроль качества покрытия допускается проводить по образцу, изготовленному и утвержденному в соответствии с требованиями стандартов или Технических условий на изделие по ГОСТ 9.032.

## **8 Гарантии качества**

8.1 Соответствие качества окраски и покрытий металлоконструкций требованиям настоящего стандарта должны гарантировать предприятие-изготовитель мостовых конструкций и строительно-монтажная организация, производящая монтаж.

8.2 В целях обеспечения качества окраски конструкций поставщик и изготовитель несут ответственность за поставляемые лакокрасочные материалы. Для подтверждения срока службы покрытия он обязан не реже одного раза в 3 года проводить ускоренные климатические испытания лакокрасочных материалов в лабораторных условиях по ГОСТ 9.401 для соответствующих условий применения.

**Приложение А  
(справочное)**

**Описание лакокрасочных материалов**

Т а б л и ц а А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
1	Алкидная грунт-эмаль 35101 JETA INDUSTRY ТУ-20.30.12-014-30582531-2021)	Лак алкид-уретановый	ООО «АВТОграф ПТ» 197183 СПб, ул.Заусадебная, д.15, литера Д, помещение 26 info@avtograph-oem.ru
2	Грунтовка 2К эпоксидная Цинконаполненная 11202 JETA INDUSTRY ТУ-20.30.12-015-30582531-2021	Смола эпоксидная	
3	Грунтовка 2К эпоксидная 11201 JETA INDUSTRY ТУ-20.30.12-015-30582531-2021	Смола эпоксидная	
4	Эмаль 2К полиуретановая 23201 JETA INDUSTRY ТУ-20.30.12-017-30582531-2021)	Смола акриловая	
5	«АКРУСЭпокс»	Эпоксидная смола	ООО «Антикоррозийные защитные покрытия»
6	«АКРУСЭпокс С»	Эпоксидная смола	
7	«АКРУСЭпоцинк»	Эпоксидная смола	
8	«АКРУСПолиур»	Акриловый полиол	
9	«АКРУСУралкид»	Уретан-алкидный лак	
10	Sika Permacor-2004 N	Эпоксидная грунтовка с невысокими требованиями к подготовке поверхности.	
11	Sika Permacor-2204 VHS	Эпоксидная грунтовка с цинковой пылью и железной слюдкой.	



Продолжение таблицы А.1  
Продолжение таблицы А.1

№	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
12	Sika Permacor-2305 Rapid	Эпоксидная быстросохнущая цинкфосфатная грунтовка.	ООО «АМВИТ ТРЕЙД» Россия, 121596, Москва, ул. Горбунова, д. 2, стр. 204, оф. А406, тел./факс: (494) 787-74-26
13	Sika Permacor-2411 N	Эпоксидная быстросохнущая грунтовка с высоким содержанием цинковой пыли.	
14	Sika Permacor-2329 EG VHS	Эпоксидный материал с железной слюдой для промежуточных слоев.	
15	Sika Permacor-2330	Акрил-полиуретановая эмаль с высокой стойкостью к УФ-излучению, стабильностью цвета и глянца.	
16	Sika Unitherm Platinum	Эпоксидный антикоррозионный материал с функцией огнезащиты терморасширяющегося (вспенивающегося) типа	
17	Normazinc SE	Двухкомпонентный, обогащенный цинком эпоксидный грунт	
18	Normastic 405 AL	Двухкомпонентная, пигментированная железной слюдой и алюминием толсто пленочная эпоксидная краска с высоким сухим остатком	
19	Normastic 405	Двухкомпонентная, пигментированная железной слюдой толсто пленочная эпоксидная краска с высоким сухим остатком	
20	NorECOat FD ZP Primer	Двухкомпонентный, быстросохнущий основанный на специальном отвердителе, эпоксидный грунт, который высыхает при отрицательных температурах. Грунт содержит фосфат цинка	
21	NorECOat FD Primer	Двухкомпонентный, быстросохнущий основанный на специальном отвердителе, эпоксидный грунт, который высыхает при отрицательных температурах.	
22	NorECOat HS	Двухкомпонентный, быстросохнущий эпоксидный грунт с высоким сухим остатком.	
23	Normadur 20 HS/Normadur 65 HS/Normadur 65 TC/Normafine 40 HS	Эластичная быстросохнущая полиуретановая краска с высоким сухим остатком. Отвердителем является алифатический изоцианат. Краска содержит антикоррозионные пигменты.	



№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
24	Normafine HS	Полиуретановая краска с высоким сухим остатком и высоким уровнем глянца. Отвердителем является алифатический изоцианат. Краска содержит антикоррозионные пигменты.	
25	Грунтовка Ecomast E Zn ТУ 20.30.12-009-06137326-2017	Двухупаковочная цинксодержащая грунтовка на основе эпоксидных смол	ООО «Антикоррозионные защитные покрытия СПб» 187026, Ленинградская обл., Тосненский район, г. Никольское, Ульяновское ш., д. 5 «И», пом. №45, тел. (812) 501-94-61 E-mail: info@ecomast.com
26	Грунт-эмаль Ecomast E 280 ТУ 20.30.12-005-06137326-2017	Двухупаковочная эпоксидная грунт-эмаль с низким содержанием растворителей	
27	Эмаль Ecomast PU 74 ТУ 20.30.12-003-06137326-2017	Двухупаковочная полиуретановая эмаль с повышенным содержанием сухого остатка	
28	Interzinc 52	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка протекторного типа	ООО "Акзо Нобель Коутингс", 125445, Москва, ул. Смольная 24Д, Коммерческая Башня Меридиан. т. (495) 960-28-90, факс (495) 960-28-90 e-mail: InfoMoscow@akzonobel.com  Представительство International Protective Coatings во Владивостоке: 690068, Владивосток, ул. Кирова 23, офис 302, т.+7(4232)346909, 348082, факс+7(4232)346791, e-mail: Igor.Latyshev@akzonobel.com
29	Intercure 200	Двухкомпонентная эпоксидная быстросохнущая грунтовка, наполненная железной слюдой и цинкфосфатными пигментами	
30	Intercure 200HS	Двухкомпонентная эпоксидная быстросохнущая грунтовка (промежуточный материал), наполненная железной слюдой и цинк-фосфатными пигментами	
31	Intergard 475HS	Двухкомпонентный эпоксидный быстросохнущий промежуточный материал	
32	Interseal 670HS	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль	
33	Interthane 990 / Interthane 990SG	Двухкомпонентная акрил-полиуретановая (гляnceвая / полугляnceвая) поверхностная эмаль	
34	Interseal 1052	Двухкомпонентная эпоксидная быстросохнущая грунт-эмаль	
35	Interseal 2509	Двухкомпонентная быстросохнущая эпоксидная грунтовка	
36	Intershield 4000USP	Двухкомпонентная высокоэффективная быстросохнущая грунтовка, с высоким содержанием пассивирующего пигмента	
37	Intergard 7500	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль	

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
35	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0111Ц	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка с высоким содержанием цинка	ООО «БАСА» 121205, город Москва, территория Инновационного центра «Сколково», Большой бульвар, дом 42, строение 1, этаж 0, помещение 263, рабочее место 11 e-mail: basa@basa.pro +7 4996388999
36	Грунтовка БАСА 2К ЭП-0110	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка, отверждаемая отвердителем аминного типа	
37	Эмаль БАСА 2К ПУ-110	Двухкомпонентного эмали, состоящая из основы и отвердителя	
38	Грунт-эмаль БАСА АУ - 164	Однокомпонентная алкид-уретановая грунт-эмаль	
39	Грунтовка ВД-АК-0150	Однокомпонентная акриловая антикоррозионная грунтовка на водной основе	
40	Краска ВД-АК-654	Однокомпонентная акриловая антикоррозионная краска на водной основе	
41	VICOAT Anticor 103	Грунт-эмаль на основе модифицированного алкида с высокими декоративными свойствами. Быстросохнущая	ООО "Бина Кемикал"
42	VICOAT Povin 301	Полиэфир-виниловая грунт-эмаль, толстослойная, стойкая к УФ-излучению	
43	VICOAT Epoxy 401	Эпоксидная грунт-эмаль с высоким сухим остатком	
44	VICOAT Epoxy Zinc 402	Эпоксидная цинкнаполненная грунтовка с высоким содержанием цинка в покрытии	
45	VICOAT Polyur 501	Акрил-уретановая эмаль с высокими декоративными свойствами и стойкостью к УФ-излучению.	
46	Грунтовка ЭпоксиКоут Цинк (ТУ 2312-040-94691231-2009)	Двухупаковочная цинкнаполненная протекторная грунтовка на эпоксидной основе	ООО «Завод ВДМ «Пигмент» 195248, г.Санкт-Петербург, Ириновский пр., д.1, лит.Н, пом.70 Тел.: (812)703-18-48, 703-40-61, 703-18-51 E-mail: promlkm@mail.ru
47	Грунтовка ЭпоксиКоут-064 (ТУ 2312-003-94691231-2007)	Двухупаковочная грунтовка на эпоксидной основе, содержит фосфат цинка	
48	Эмаль Урпейнт (ТУ 2312-007-94691231-2007)	Двухупаковочная финишная полиуретановая эмаль, стойкая к УФ-излучению	
49	Грунт-эмаль Урпейнт (ТУ 2312-007-94691231-2007)	Двухупаковочная полиуретановая грунт-эмаль, стойкая к УФ-излучению	



Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
50	Грунтовка ЭпоксиКоут 019 (ТУ 2312-094-94691231-2013)	Двухупаковочная быстросохнущая грунтовка на эпоксидной основе, содержит фосфат цинка	ООО «Завод ВДМ «Пигмент»
51	Эмаль Урпейнт 1502 (ТУ 2311-087-94691231-2011)	Двухупаковочная полиуретановая эмаль, стойкая к УФ-излучению	
52	WG-Феррогальваник ТУ 20.30.12-001-82867194-2018	Одноупаковочная полиуретановая антикоррозионная грунтовка, обогащенная цинком и железоксидной слюдкой, на основе растворителя, отверждаемая влагой воздуха	ООО «Велесгард», РФ, Смоленская область, 214020, г. Смоленск, ул. Шевченко 79, info@welesgard.ru
53	WG-Феррогальваник 2К ТУ 20.30.12-001-82867194-2018	Двухупаковочная полиуретановая антикоррозионная грунтовка, обогащенная цинком и железоксидной слюдкой, на основе растворителя, отверждаемая влагой воздуха	
54	WG-Велестоун ТУ 20.30.12-001-82867194-2018	Одноупаковочное полиуретановое универсальное покрытие, обогащенное алюминием и железоксидной слюдкой, на основе растворителя, отверждаемое влагой воздуха	
55	WG-Велефлекс ТУ 20.30.12-001-82867194-2018	Одноупаковочная полиуретановая уплотняющая грунтовка или промежуточное покрытие, обогащенное железоксидной слюдкой, на основе растворителя, отверждаемое влагой воздуха	
56	WG-Велефлекс 2К ТУ 20.30.12-001-82867194-2018	Двухупаковочная полиуретановая уплотняющая грунтовка или промежуточное покрытие, обогащенное железоксидной слюдкой, на основе растворителя, отверждаемое влагой воздуха	
57	WG-Сулакавер ТУ 20.30.12-003-82867194-2018	Одноупаковочная полиуретановая финишная эмаль, стойкая к УФ-излучению, на основе растворителя, отверждаемая влагой воздуха	
58	WG-Сулакавер 2К ТУ 20.30.12-003-82867194-2018	Двухупаковочная полиуретановая финишная эмаль, стойкая к УФ-излучению, на основе растворителя, отверждаемая влагой воздуха	
59	WG-Велпраймер ТУ 20.30.12-004-82867194-2018	Однокомпонентная грунтовка на основе модифицированного алкидного связующего с комплексом антикоррозионных наполнителей	
60	WG-Юниверсал ТУ 20.30.12-005-82867194-2018	Однокомпонентная грунт-эмаль на основе модифицированного алкидного связующего с комплексом антикоррозионных наполнителей. Стойкая к УФ-излучению	



№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
61	WG-ГФ 021 ТУ 20.30.12-004-82867194-2018	Однокомпонентная грунтовка на основе модифицированного алкидного связующего с комплексом антикоррозионных наполнителей	ООО «Велесгард», РФ, Смоленская область, 214020, г. Смоленск, ул. Шевченко 79, info@welesgard.ru
62	WG-Велефлекс АК ТУ 20.30.12-008-82867194-2018	Одноупаковочная грунтовка или промежуточное покрытие, на основе модифицированного акрилового связующего с комплексом антикоррозионных наполнителей	
63	WG-Сулакавер АК ТУ 20.30.12-009-82867194-2018	Одноупаковочная финишная эмаль, на основе модифицированного акрилового связующего, стойкая к УФ-излучению	
64	WG-Велефорс Цинк ТУ 20.30.12-018-82867194-2018	Двухупаковочная эпоксидная антикоррозионная грунтовка, обогащенная цинком, на основе растворителя	
65	WG-Велефорс FD ТУ 20.30.12-016-82867194-2018	Двухупаковочная эпоксидная грунтовка или промежуточное покрытие с комплексом антикоррозионных наполнителей, с высоким сухим остатком, на основе растворителя	
66	WG-Велефорс Праймер ТУ 20.30.12-016-82867194-2018	Двухупаковочная быстросохнущая эпоксидная грунтовка с комплексом антикоррозионных наполнителей, на основе растворителя	
67	CARBOND RA ТУ 20.30.12-053-82867194-2017	Однокомпонентный терморасширяющийся состав на основе органического растворителя, бежевого цвета (оттенок не регламентируется), с содержанием полимера и минерального наполнителя	ООО «Евро Коутингс ВГ», РФ, 123317, г. Москва, Красногвардейский бульвар, дом 7А, этаж 1, euro@welesgard.ru
68	CARBOND T ТУ 20.30.12-052-82867194-2017	Однокомпонентный теплоизоляционный состав на основе органического растворителя, бежевого цвета (оттенок не регламентируется), с содержанием полимера и минерального наполнителя	
69	ЦВЭС (ТУ 20.30.12-004-12288779-2017)	Цинкнаполненная (протекторная) этилсиликатная грунтовка. Содержание металлического цинка в покрытии - до 90 %. Двухупаковочная	АО НПХ ВМП 620016, г. Екатеринбург, ул. Амундсена, 105 тел. 8-800-500-54-00, (343) 357-30-97, (343) 385-66-10
70	ЦИНОТАН (ТУ 2312-017-12288779-2003)	Цинкнаполненная (протекторная) полиуретановая грунтовка, отверждаемая влагой воздуха. Содержание металлического цинка в покрытии - не менее 88 %. Одноупаковочная	
71	ЦИНЭП (ТУ 20.30.12-022-12288779-2018)	Цинкнаполненная (протекторная) эпоксидная грунтовка. Содержание металлического цинка в покрытии - не менее 89 %. Двухупаковочная	



Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
72	ЦИНЭП 80 (ТУ 20.30.12-022-12288779-2018)	Цинкнаполненная (протекторная) эпоксидная грунтовка. Содержание металлического цинка в покрытии - не менее 80 %. Двухупаковочная	АО НПХ ВМП 620016, г. Екатеринбург, ул. Амундсена, 105 тел. 8-800-500-54-00, (343) 357-30-97, (343) 385-66-10
73	ИЗОЛЭП-primer (ТУ 20.30.12-067-12288779-2020)	Эпоксидная грунтовка с фосфатом цинка (ингибирующая). Двухупаковочная	
74	ИЗОЛЭП-mastic (ТУ 20.30.12-065-12288779-2017)	Эпоксидная грунт-эмаль с высоким содержанием нелетучих веществ. Двухупаковочная	
75	ВИНИКОР-061 (ТУ 20.30.12-001-54359536-2018)	Винилово-эпоксидная грунтовка с ингибитором коррозии. Двухупаковочная	
76	ВИНИКОР (ТУ 20.30.12-001-54359536-2018)	Винилово-эпоксидная грунт-эмаль. Колеруется по каталогу RAL. Двухупаковочная	
77	ИЗОЛЭП-mio (ТУ 2312-050-12288779-2005)	Эпоксидная эмаль, содержащая «железную» слюдку. Двухупаковочная.	
78	АЛЮМОТАН (ТУ 2312-018-12288779-99)	Полиуретановая композиция с алюминиевой пудрой, отверждаемая влагой воздуха. Одноупаковочная	
79	ВИНИКОР-62 марка А (ТУ 20.30.12-001-54359536-2018)	Винилово-эпоксидная эмаль. Колеруется по каталогу RAL. Двухупаковочная	
80	ПОЛИТОН-УР (ТУ 2312-029-12288779-2002)	Полиуретановая эмаль, отверждаемая влагой воздуха. Одноупаковочная	
81	ПОЛИТОН-УР (УФ) (ТУ 20.30.12-033-12288779-2018)	Акрилуретановая эмаль с высокими декоративными свойствами и УФ-стойкостью. Колеруется по каталогу RAL. Двухупаковочная	
82	ПЛАМКОР-3 (ТУ 20.30.22-087-12288779-2021)	Огнезащитная эпоксидная вспучивающаяся композиция. Двухупаковочная	
83	ЭВОПОЛ-12 (ТУ 20.30.12-126-12288779-2020)	Грунт-эмаль на основе модифицированного акрилата, стойкая к УФ-излучению, колеруется по каталогу RAL. Одноупаковочная	
84	ДенсТоп ЭП 116	Эпоксидная смола	ООО «Гидрозо» 105554, г. Москва, ул. Сельскохозяйственная, д. 18, корп. 3. тел: 495-660-96-27 E-mail: mail@gydrozo.ru
85	ДенсТоп ЭП 217	Эпоксидная смола	
86	ДенсТоп ЭП 302	Эпоксидная смола	
87	ДенсТоп ПУ 113	Полиуретановая смола	



Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
88	ДенсТоп ПУ 213	Полиуретановая смола	ООО «Гидрозо»
89	DEFENDER ЭП-057	Грунтовка эпоксидная двухкомпонентная цинконаполненная	ООО «Лаборатория «Евростиль», 141140, Московская область, г. Лосино-Петровский, рп. Свердловский, ул. Центральная, д.1, тел. +7 (495) 510-53-63, e-mail: <a href="mailto:ap@nashakraska.ru">ap@nashakraska.ru</a>
90	DEFENDER ЭП-011	Грунтовка эпоксидная двухкомпонентная	
91	DEFENDER ПУ-111	Краска полиуретановая двухкомпонентная	
92	DEFENDER ЭП-111	Грунт-краска эпоксидная двухкомпонентная	
93	DEFENDER ФА-1533	Грунт-эмаль алкидно-фенольная однокомпонентная	
94	DEFENDER ФЛ-03К	Грунтовка фенольная однокомпонентная	
95	STERLING Универсал ПФ-116	Алкидная однокомпонентная краска, модифицированная полиуретанами	
96	STERLING Корростоп ПФ-118	Грунт-эмаль алкидная однокомпонентная, модифицированная полиуретанами, содержит активные антикоррозионные добавки	
97	DEFENDER ME (ЭП-121)	Огнезащитный и антикоррозионный эпоксидный двухкомпонентный состав	ООО «Ингри» 129128, город Москва, улица Малахитовая, дом 27Б, пом. 1А, комната 28А.
98	WETISOL S-MP1	Полиуретановый состав	
99	WETISOL SPRAY 500XT	двухкомпонентный состав на основе поликарбамидов	
100	WETISOL SPRAY 400UV	двухупаковочный состав на основе алифатических поликарбамидов	
101	Barrier 80	Цинкнаполненный двухупаковочный эпоксидный грунт	ООО «Йотун Пэйнтс» 187021 Россия, Ленинградская область, Госненский район, деревня Аннолово, 1-й Индустриальный проезд, дом 8, корпуса 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 Телефон: (812) 640-00-80 Факс: (812) 640-00-81 E-mail: <a href="mailto:russia.reception@jotun.com">russia.reception@jotun.com</a> Сайт: <a href="http://jotun.com">jotun.com</a>
102	Barrier 80S	Цинкнаполненный двухупаковочный эпоксидный грунт	
103	Barrier ZEP	Цинксоодержащий двухупаковочный эпоксидный грунт	
104	Penguard Express	Двухупаковочный эпоксидный грунт	
105	Penguard Express ZP	Двухупаковочный эпоксидный грунт с фосфатом цинка	
106	Penguard Midcoat M20	Двухупаковочный эпоксидный промежуточный грунт	
107	Penguard Express MIO	Двухупаковочный эпоксидный грунт с железной слюдой	
108	Penguard Universal	Двухупаковочный эпоксидный грунт	

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
109	Penguard Primer	Двухупаковочный эпоксидный грунт	<p>ООО «Йотун Пэйнтс»  187021 Россия, Ленинградская область,  Тосненский район, деревня Аннолово, 1-й  Индустриальный проезд, дом 8, корпуса 1, 2, 3,  4, 5, 6, 7, 8  Телефон: (812) 640-00-80  Факс: (812) 640-00-81  E-mail: <a href="mailto:russia.reception@jotun.com">russia.reception@jotun.com</a>  Сайт: jotun.com</p>
110	Penguard HSP	Двухупаковочный эпоксидный грунт	
111	Jotamastic 70	Эпоксидное двухупаковочное мастичное покрытие	
112	Jotamastic 80 AI	Эпоксидное двухупаковочное мастичное покрытие	
113	Jotamastic 90	Эпоксидное двухупаковочное мастичное покрытие	
114	Hardtop XP	Полиуретановое двухупаковочное финишное покрытие с высокой стойкость к УФ-излучению	
115	Hardtop AX	Полиуретановое двухупаковочное финишное покрытие с высокой стойкость к УФ-излучению	
116	Hardtop Flexi	Полиуретановое двухупаковочное финишное покрытие с высокой стойкость к УФ-излучению	
117	Hardtop F15HS	Фторполимерное двухупаковочное финишное покрытие с высокой стойкость к УФ-излучению	
118	Futura Classic	Полиуретановое двухупаковочное финишное покрытие с высокой стойкость к УФ-излучению	
119	Hardtop XPF	Полиуретановое двухупаковочное финишное покрытие с высокой стойкость к УФ-излучению	
120	Hardtop XPL	Полиуретановое двухупаковочное финишное покрытие с высокой стойкость к УФ-излучению	
121	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АМ (ТУ 2313-001-92638584-2011)	Силикон-акриловая основа	<p>АО «НПК «КоррЗащита»,  117218, г. Москва,  ул. Большая  Черемушкинская, д. 21,  тел. (495)780-66-09, e-  mail: <a href="mailto:info@korrzashita.ru">info@korrzashita.ru</a></p>
122	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АУ (ТУ 2312-038-92638584-2014)	Акриловая, полиуретановая смолы	
123	Цинкнаполненный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АЦ (ТУ 2313-004-92638584-2012)	Каучук синтетический	
124	Цинкнаполненный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки АЦ-Э (ТУ 2312-030-92638584-2014)	Эпоксидная смола	



## Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
125	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки Б (ТУ 2313-011-92638584-2012)	Каучуко-смоляная основа	АО «НПК «КоррЗащита», 117218, г. Москва, ул. Большая Черемушкинская, д. 21, тел. (495)780-66-09, e-mail: info@korrzashita.ru
126	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки В-СЭ (ТУ 2312-014-92638584-2013)	Силикон-эпоксидная основа	
127	Грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» (ТУ 2313-028-92638584-2014)	Каучук синтетический	
128	Эпоксидный грунт СБЭ-111 «УНИПОЛ» марка ЭП (ТУ 2312-037-92638584-2014)	Эпоксидная основа	
129	Грунт-эмаль СБЭ-111 «УНИПОЛ» марки ЭП-М (ТУ 20.30.22-061-92638584-2019)	Эпоксидная основа	
130	Грунтовка «УниЭпокс PRO М» (ТУ 2312-113-54651722-2015)	Двухупаковочная эпоксидная антикоррозионная грунтовка	ООО Завод «Краски КВИЛ» 308023, г. Белгород, ул. Студенческая, 50. тел: (4722) 40-01-67. e-mail: info@kvil.ru
131	Эмаль УР-2К PRO (ТУ-2312-101-54651722-2015)	Двухупаковочная полиуретановая финишная эмаль с высокой устойчивостью к УФ-излучению	
132	Краска акриловая «БЕЛФАС» (ТУ 2313-021-54651722-2004)	Одноупаковочный материал на основе акриловой смолы	
133	Краска ВД фасадная™ «White line» СТО 54651722-001-2007	Одноупаковочный воднодисперсионный материал на основе акриловой дисперсии	
134	ФЕРРА®-ЭП-018	<u>Компонент А:</u> Жидкие эпоксидные смолы на основе бисфенола А. <u>Компонент В:</u> Отвердители на основе циклоалифатических аминов или фенольных оснований Маниха в зависимости от условий формирования покрытий	ООО «Фабрика «Краски Хеми» 614065, г. Пермь, ул. Промышленная, 59 Тел/факс: 7 342 296 35 77 Электронная почта: <a href="mailto:info@kraskichemi.ru">info@kraskichemi.ru</a>
135	ФЕРРА®-ЭП-718		
136	ФЕРРА®-УР-720	<u>Компонент А:</u> Гидроксилсодержащие акрилуретановые смолы. <u>Компонент В:</u> Отвердители на основе алифатических изоцианатов.	
137	ФЕРРА®-УР-721		
138	ФЕРРА®-1006-ЭКСПРЕСС	Алкидно-акриловые смолы	



№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
139	Грунтовка эпоксидная антикоррозионная «Эпокрон» (ТУ 2312-158-20504464-2013)	Эпоксидная основа	Лакокрасочный завод АО «КРОНОС СПб», Санкт-Петербург, ул. Полевая Сабировская 42 Тел. (812) 430-19-00, (812) 430-05-40 e-mail: <a href="mailto:info@lkz-kronos.ru">info@lkz-kronos.ru</a> , <a href="mailto:ots@lkz-kronos.ru">ots@lkz-kronos.ru</a>
140	Грунтовка эпоксидная цинконаполненная «Протекрон» (20.30.12-194-20504464-2018)	Эпоксидная основа	
141	Эмаль акрилуретановая «Кронос-Деко» (ТУ 2312-159-20504464-2013)	Акрилуретановая (полиуретановая) основа	
142	Лак акрилуретановый «Кронос-Деко» (ТУ 2311-162-20504464-2013)	Акрилуретановая (полиуретановая) основа	
143	Герметик гидроизоляционный «Кронфлекс» (ТУ 20.30.22-179-20504464-2017)	Акриловая основа	
144	Праймер «Кронфлекс» (ТУ 20.30.11-178-20504464-2017)	Акриловая основа	
145	Грунт-эмаль «Пигмокрон» (ТУ 20.30.12-172-20504464-2019)	Алкидная основа	
146	Грунт-эмаль эпоксидная «Эпокрон» (ТУ 20.30.12-204-20504464-2019)	Эпоксидная основа	
147	Грунт-эмаль акрилуретановая «Кронос-Деко» (ТУ 20.30.12-207-20504464-2019)	Акрилуретановая (полиуретановая) основа	
148	Грунтовка уретановая «Форпол-праймер» (ТУ 20.30.12-140-20504464-2018)	Уретановая основа	
149	Мастика гидроизоляционная напыляемая «Форпол РД» (ТУ 5775-139-20504464-2010)	Полимоуреиноуретановая основа	
150	Праймер каучуково-смоляной «Гермокрон» (ТУ 2313-032-20504464-2001)	Каучуково-смоляная основа	
151	Герметик агтиккоррозионный «Гермокрон-гидро» (ТУ 2313-001-20504464-2003)	Каучуково-смоляная основа	

Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
152	CUMIXAN Protective Zinc	Однокомпонентная, хлоркаучуковая, цинкнаполненная грунт-краска.	АО «Кумиксан Трейд» Адрес: 620078, г. Екатеринбург, ул. Вишневая, 35, офис 301. тел: (343) 311-00-90 e-mail: krystal-ekb@yandex.ru
153	CUMIXAN Color UV	Двухкомпонентная, полиуретановая грунт-эмаль.	
154	CUMIXAN Pro Epoxy	Двухкомпонентная, эпоксидная грунт-эмаль.	
155	CUMIXAN Color	Однокомпонентная, акриловая грунт-эмаль.	
156	EvoCor 102 (SG 02)	Двухкомпонентный эпоксидный грунт с высоким содержанием цинка для оптимальной катодной защиты.	
157	EvoCor 137 (SG 37)	Двухкомпонентный эпоксидный грунт с высоким сухим остатком для слабо подготовленных поверхностей.	
158	EvoTop 237 (PD 37)	Двухкомпонентная атмосферостойкая эмаль на основе полиуретан-акриловой смолы.	
159	MALKOR	Модифицированный алкид	ООО ТД «Мегаполис», город Белгород, улица Пушкина 47, кабинет 10, Тел. 8(4722) 366220; e-mail: megapolisbaza@malchemrus.ru
160	ALKIGRUNT	Модифицированный алкид	
161	EPOXYKOR ZN	Эпоксид	
162	EPOXYKOR M	Эпоксид	
163	PURMAL S	Полиакрилат	
164	Армокот 01	Полисилоксановый грунт пассивирующего типа	ООО «ТД Морозовского химического завода» 188300 Ленинградская область, Гатчинский р-н, г. Гатчина, ул. Хохлова, д. 16 Пом. 10-Н +7(812) 462-82-08, 8-800-550-94-54 <a href="mailto:info@tdmhz.ru">info@tdmhz.ru</a>
165	Армокот F100	Полисилоксановая грунт-эмаль	
166	Армотанк Цинк	Эпоксидный грунт протекторного типа	
167	Армотанк 07	Хим. Стойкая эпоксидная грунт-эмаль	
168	Армотанк N700	Полиуретановая атмосферо- и хим. стойкая эмаль	
169	Армокот V500	Полисилоксановая, атмосферо- и термостойкая грунт-эмаль	
170	Армокот V500 SV	Полисилоксановая грунт-эмаль, модифицированная эпоксидными смолами	
171	PROTECOVER 121 ТУ 20.30.22-020-42959225-2018	Двухупаковочная эпоксидная грунт-эмаль с фосфатом цинка	

## Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
172	PROTECOVER EP ТУ 20.30.22-023-42959225-2018	Двухупаковочная эпоксидная грунт-эмаль с высоким сухим остатком	ООО «НЕОГРА» 119048, г. Москва, ул. Усачёва, дом 62, э. 5, пом. VIII, к. 6, оф. 10 +7 (495) 152-47-22 ceo.neogra@gmail.com
173	PROTECOVER UR-101 ТУ 20.30.22-027-42959225-2018	Двухупаковочная полиуретановая эмаль	
174	PROTECOVER UR-103 ТУ 20.30.22-028-42959225-2018	Двухупаковочная полиуретановая грунт-эмаль	
175	PROTECOVER SV ТУ 20.30.12-025-42959225-2018	Одноупаковочная быстросохнущая противокоррозионная грунт-эмаль на основе комплексного синтетического пленкообразователя	
176	PROTEC SUF-01 EP ТУ 20.14.63-008-42959225-2017	Двухупаковочный эпоксидный огнезащитный состав	
177	PROTEC SUF-01 ТУ 20.30.12-006-42959225-2017	Одноупаковочный огнезащитный состав	
178	Состав цинкирующий Zinker ТУ 2312-001-61702992-2009	Термопластинчатый полимер	
179	EPICOAT 7104	Хлорированный полиэтилен НСРЕ-М Эпоксидная смола Э-40	ГК «АТТИКА» ООО НПК«Астат»
180	ТРИОКОР ЦИНК 1700	Эпоксидная смола	ООО «О3-Коутингс» Адрес: 121205, г. Москва, территория инновационного центра «Сколково», ул. Нобеля, д. 1, пом. II, комната 25. Электронный адрес: info@o3-e.ru
181	ТРИОКОР МАСТИК 4500	Модифицированная эпоксидная смола	
182	ТРИОКОР МАСТИК 4500 (МИО)	Модифицированная эпоксидная смола	
183	ТРИОКОР ФИНИШ 5500	Акрил полиуретановый пленкообразователь	
184	ТРИОТЕМП 400	Этилсиликатная смола	
185	ТРИОТЕМП 600	Силикон-акриловая смола	
186	ТРИОФЛЕЙМ 8800	Эпоксидная смола	
187	ТРИОФЛЕЙМ АК 7700	Стирол-акриловая смола	

Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
188	ПАТРИОТ-01 (ТУ 20.30.22-001-33740120-2018)	Кремний-органические смолы	ООО «ПАТРИОТ», 129515, г. Москва, вн. тер. г. Муниципальный округ Останкинский, ул. Академика Королева, д. 13, стр. 1, этаж 8, пом. V, ком. 22 +7 (495) 960-12-35. info@kraskapatriot.ru
189	ПАТРИОТ-ЭП (ТУ 20.30.12-004-33740120-2019)	Эпоксидные смолы	
190	ПАТРИОТ-ПУ (ТУ 20.30.12-003-33740120-2019)	Гидроксилсодержащие акриловые смолы отверждаемые алифатическим изоционатом	
191	ОС-12-03 ПАТРИОТ (ТУ 20.30.12-002-33740120-2020)	Кремний-органические смолы	
192	ПАТРИОТ-ФПУ (ТУ 20.30.12-011-33740120-2022)	Гидроксилсодержащие акриловые смолы отверждаемые алифатическим изоционатом	
193	Эмаль ЭП 5003 ТУ 2312-003-95343576-12	Двухкомпонентная высокоструктурированная эпоксидная эмаль	ООО «Пластик-Строймаркет» г.Тверь, Беляковский пер., д 46, тел: +7(4822) 31-08-00, e-mail: <a href="mailto:info@untec.ru">info@untec.ru</a>
194	Эмаль УР 1011 ТУ 2312-011-95343576-12	Полиуретановая двухкомпонентная эмаль	
195	Грунтовка ЭП 0130 ТУ 2312-030-95343576-10	Двухкомпонентная, эпоксидная грунтовка с содержанием фосфата цинка	
196	Огнезащитный состав PROTERM EP1609	Двухкомпонентное эпоксидное огнезащитное покрытие	
197	Огнезащитный состав PROTERM SU1609	Однокомпонентное огнезащитное покрытие, отверждаемое влагой воздуха	
198	Грунт полиуретановый цинкнаполненный «ЦИНКУРАКОР» ТУ 2312-036-04002214-2007 с изм.	Полиуретановые	ЗАО «Подольский Завод строй-Материалов» 142116, г. Подольск, Московская обл., Ремонтный пр. 6 4967-63-28-68 kraska@podolsk.ru
199	Промежуточный полиуретановый грунт «ЦИНКУР» ТУ 2312-051-04002214-2011	Полиуретановые	
200	Грунт эпоксидный двухкомпонентный «ЭПАКОР-2К» ТУ2312-040-04002214-2015 с изм.	Эпоксидные	
201	Полиуретановая эмаль «ПУР-АКРИЛ» ТУ 2312-039-04002214-2008	Полиуретановые	



Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
202	Грунтовка эпоксидная EPPEX	Эпоксидная смола наполненная цинк-фосфатом	ООО "Полимер Экспорт"153031, г. Иваново, 23-я линия, д. 13, строение 19, помещение 42 тел.8(4932)773-503
203	Грунтовка эпоксидная цинкнаполненная EPPEX Zn	Эпоксидная цинкнаполненная грунтовка протекторного типа	
204	Эмаль полиуретановая POLYTEX	Полиуретановая эмаль с повышенной атмосферостойкостью	
205	SIGMAZINC 109HS	Цинкнаполненный отверждаемый полиамидным аддуктом эпоксидный грунт с высоким содержанием сухого остаток	ООО «ППГ Индастриз» Россия 117587 г. Москва Варшавское шоссе, д. 118, к. 1 Тел.: +7 495 213310
206	SIGMAZINC 68SP	Цинкнаполненный отверждаемый полиамидным аддуктом эпоксидный грунт с высоким содержанием сухого остатка	
207	SIGMAZINC 105	Эпоксидный грунт с содержанием металлического цинка	
208	SIGMAFAST 278	Цинкфосфатное эпоксидное грунтовочное / промежуточное покрытие с высоким содержанием сухого остатка	
209	AMERCOAT 236	Многофункциональное эпоксидное покрытие с фенолкаминовым отвердителем	
210	SIGMADUR 520	Полуглянцевое финишное покрытие на основе алифатического акрилового полиуретана	
211	SIGMADUR 550	Глянцевое алифатическое акрил-полиуретановое финишное покрытие	
212	SIGMADUR 550H	Полиуретановое финишное покрытие с высоким сухим остатком	
213	SIGMAFAST 210HS	Двухкомпонентный толстослойный цинкфосфатный полиуретановый грунт/финиш с высоким сухим остатком	
214	PRIMAPOX LG Micro Zink	Двухкомпонентный эпоксидный грунт для антикоррозионной защиты металлоконструкций, содержащий высокодисперсный цинковый порошок.	
215	PRIMAPOX Metalcoat MRS	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль устойчивая к абразивному и механическому износу, применяемая для антикоррозионной защиты металлических конструкций.	



Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
216	PRIMAPOX ST-LT	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль для антикоррозионной защиты металлических конструкций и бетона.	<p>ООО «Приматек» 188306, Ленинградская обл., г. Гатчина, тер. Промзона-1, квартал 3, площадка 1, корп. 2, пом. 28. Тел: 8 (812) 457-04-01. Email: industrial@primatek.ru. <a href="https://primatek.ru">https://primatek.ru</a></p>
217	PRIMAPOX Rapid Primer	Двухкомпонентный быстросохнущий эпоксидный грунт содержит пассивирующие пигменты, что существенно усиливает общие защитные свойства покрытия, продлевает срок службы готового покрытия.	
218	PRIMATAN TOP 40	Двухкомпонентная быстровысыхающая полуматовая полиуретановая эмаль, УФ-стойкое финишное покрытие	
219	PRIMATAN TOP 55	Двухкомпонентная быстровысыхающая полуглянцевая полиуретановая эмаль, УФ-стойкое финишное покрытие	
220	Грунтовка УР 0446 «Уретан-Антикор» (ТУ 2312-017-54743950-2005)	Однокомпонентный полиуретановый цинкосодеждающий материал отверждаемый влагой воздуха	<p>ООО «Разноцвет» 111123, Москва, Электродный проезд д. 8а офис 23 Тел./факс (495) 644-17-95</p>
221	Грунтовка УР 0446 «Уретан-Антикор Протектор» (ТУ 2312-017-54743950-2005)	Однокомпонентный полиуретановый цинконаполненный (не менее 91%Zn) материал отверждаемый влагой воздуха	
222	Грунтовка АК 0445 «Разноцвет» (ТУ 2312-011-54743950-2005)	Двухкомпонентный полиуретановый цинкосодеждающий материал с функциональными добавками	
223	Эмаль УР 1529 «Уретан-Антикор» (ТУ 2312-018-54743950-2008)	Однокомпонентный полиуретановый материал отверждаемый влагой воздуха	
224	Эмаль АК 1530 «Разноцвет» (ТУ 2312-010-54743950-2005)	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль стойкая к УФ излучению. Колеруется по каталогам RAL; МП.	
225	Грунт-эмаль Prodecor 1204	Однокомпонентная на сополимере винилхлорида	<p>АО «Русские краски» 150002 г. Ярославль ул. Большая Федоровская, д.96 Тел.: (4852) 49-26-32 ilk@ruskraski.ru</p>
226	Грунт-эмаль Prodecor 2201	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль, колеруемая	
227	Эмаль Prodecor 2302	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль	
228	Грунтовка Prodecor 2104 Zn	Двухкомпонентная эпоксидная цинконаполненная грунтовка	

## Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
229	Грунт ВЛ-023 фосфатирующая ГОСТ 12707-77	Суспензия цинкового крона, технического углерода и талька в растворе поливинилбутираля и идитола в смеси этилового и бутилового спиртов и ацетона защитнозеленого цвета	ООО «СилТЭК», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д.51, лит. Ж, офис 232 Тел/факс 8-800-500-82-93, (812) 320-00-53, 380-01-92
230	Краска силиконовая «Силтэк» ТУ 2312-002-56215126-2002	Кремнийорганические лаки на основе конденсационных силосановых смол в толуоле. Одноупаковочные материалы	
231	Грунт-эмаль «СНЕЖ-ПРО 116МУ» быстросохнущая	Однокомпонентная алкидно-модифицированная быстросохнущая грунт-эмаль	ООО «Завод лакокрасочных материалов «Снежинка» (ООО «ЗЛКС»), 620036, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Суходольская, 197 Тел. 8-800-550-91-72, (343) 382-04-07 e-mail: <a href="mailto:info@s-kraski.ru">info@s-kraski.ru</a>
232	Грунт-эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	Двухкомпонентная полиуретановая грунт-эмаль	
233	Грунтовка «СК-ПУР»	Двухкомпонентная полиуретановая грунтовка	
234	Эмаль «СК-ПУР»	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль	
235	Грунтовка «СК-ПРОТЕКТ»	Двухкомпонентная полиуретановая грунтовка	
236	Эмаль «СК-ПРОТЕКТ»	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль	
237	Грунтовка «СК-ЦИНК»	Однокомпонентная цинконаполненная полиуретановая грунтовка	
238	Грунтовка «СК-ЭПОКСИД-Ц»	Двухкомпонентная цинконаполненная эпоксидная грунтовка	
239	Грунт-эмаль «СК-ЭПОКСИД-МЮ»	Двухкомпонентная эпоксидная грунт-эмаль	
240	Эмаль «СК-МЕТ»	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль	
241	Грунт-эмаль «СК-АКРИЛ»	Однокомпонентная акриловая грунт-эмаль	ООО «Современные Защитные Технологии» 115432, г. Москва, проезд 2-й Южнопортовый, дом 10, строение 11, офис 1 Тел.: +79857674894 <a href="mailto:info@mp-tech.ru">info@mp-tech.ru</a>
242	Состав антикоррозионный цинк-силикатный ЦинкОм	Термостойкий двухкомпонентный неорганический цинк-силикатный состав для антикоррозионной защиты металлических поверхностей	
243	Материал лакокрасочный НРЕ Zinc	Эпоксидный двухкомпонентный материал для антикоррозионной защиты металлических поверхностей	
244	Gardopoxy Zink	Двухкомпонентный цинконаполненный эпоксидный грунт протекторного типа на основе эпоксидных смол	ООО «НПФ «Современные покрытия»

Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
245	Gardoroxu 02	Двухкомпонентная толстослойная эпоксидная грунт-эмаль с низким содержанием растворителей, наполненная цинк-фосфатными пигментами	ООО «НПФ «Современные покрытия» 192012, г. Санкт-Петербург, пр. Обуховской Обороны, д.112, корпус 2, литер 3, офис 704 А тел./ факс (812) 612 23 79 (82); npfsp@yandex.ru
246	Gardopur	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль с повышенным содержанием сухого остатка	
247	Грунт-эмаль «АнтикорСпринт»	На основе акриловой смолы	АО «ПКФ Спектр» 105082, г.Москва, ул.Почтовая Б. , дом 26, строение 1, этаж 5, пом. 1, комната 35 pkf-spektr@mail.ru
248	Грунт-эмаль «АнтикорМет»	На основе алкидной смолы	
249	Грунт-эмаль «АнтикорХим»	На основе эпоксидной смолы	
250	Эмаль «АнтикорУретан»	На основе полиуретановой смолы	
251	Эмаль «Экоцин» (ТУ 2312-008-49248846-2008)	Одноупаковочный цинконаполненный материал на основе модифицированного кремнийорганического лака	ООО «НПП «Спектр» 429950, Чувашская Республика, г. Новочебоксарск, ул. Промышленная, д. 75М
252	Эмаль «Церта» (ТУ 2312-001-49248846-2000)	Одноупаковочная эмаль, представляющая собой суспензию пигментов и наполнителей в кремнийорганических лаках с введением целевых добавок	
253	Грунтовка «Цертakor 01» (ТУ 2312-034-49248846-2015)	Одноупаковочная грунтовка, представляющая собой суспензию противокоррозионных пигментов органических растворов полиорганосилоксанов	
254	Полиорганосилоксановый материал «Цертakor 111» (ТУ 2312-034-49248846-2015)	Одноупаковочный лакокрасочный полиорганосилок-сановый материал, представляющий собой суспензию силикатных наполнителей в растворах полиорганосилоксанов	
255	Полиорганосилоксановый материал «Цертakor 511» (ТУ 2312-034-49248846-2015)	Одноупаковочный лакокрасочный полиорганосилок-сановый материал, представляющий собой суспензию противокоррозионных пигментов и смеси специально подобранных наполнителей в растворе полиорганосилоксанов	
256	Stelpant-PU-Zinc	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал, содержащий цинковую пудру. Содержание цинка в сухой плёнке покрытия 92,5%	



№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
257	Stelpant-PU-Oxid	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал, содержащий окиси железа	<p data-bbox="1574 707 2085 778">ООО "Стилпейнт-Ру. Лакокрасочная продукция"</p> <p data-bbox="1552 799 2107 871">121069 Москва, Мерзляковский пер., 15, офис 2.</p> <p data-bbox="1664 892 1995 922">телефон (495) 933 28 46</p> <p data-bbox="1686 943 1973 973">факс (495) 935 89 21</p>
258	Stelpant-PU-Mica HS	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал, содержащий железную слюдку. Высокоустойчивое промежуточное покрытие	
259	Stelpant-2K-PU-Mica HS	Двухкомпонентный полиуретановый материал. Финишное покрытие, с высокой износ- и цветостойкостью, обладает высокой устойчивостью к УФ-излучению	
260	Stelpant-PU-Mica UV	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал, содержащий железную слюдку. Высокоустойчивое промежуточное покрытие	
261	Stelpant-2K-PU-Mica UV	Двухкомпонентный полиуретановый материал. Финишное покрытие, с высокой износ- и цветостойкостью, обладает высокой устойчивостью к УФ-излучению	
262	Stelpant-PU-Cover UV	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал. Финишное покрытие, с высокой износ- и цветостойкостью, обладает высокой устойчивостью к УФ-излучению	
263	Stelpant-2K-PU-Cover UV	Двухкомпонентный полиуретановый материал. Финишное покрытие, с высокой износ- и цветостойкостью, обладает высокой устойчивостью к УФ-излучению	
264	Stelcatec-L-PR	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал. Грунтовка с низким содержанием растворителя.	
265	Stelcatec-L-NT	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал. Промежуточное покрытие с низким содержанием растворителя.	
266	Stelcatec-L-TC	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал. Финишное покрытие с низким содержанием растворителя.	
267	Stelcatec-L-1NE	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал. Однослойное покрытие с низким содержанием растворителя.	

Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
268	Stelpant-PU-Combination 500	Одноупаковочный отверждаемый влагой воздуха полиуретановый материал, с малым содержанием растворителя содержащий железную слюдку.	ООО "Стилпейнт-Ру. Лакокрасочная продукция"
269	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	Двухкомпонентный огнезащитный антикоррозионный состав представляет собой двухкомпонентную систему на основе эпоксидного связующего.	Производитель: ООО «ДЕКО», 431774, Республика Мордовия, Дубёнский район, с. Поводимово, ул. Советская 112Б
270	СпецПротект 110 ТУ 2313-020-81433175-2014	Однокомпонентная грунт-эмаль, представляющая собой суспензию пигментов, наполнителей и целевых ингредиентов в растворе синтетических смол	ООО «НПО «СпецПолимер» 125375, г. Москва, ул. Тверская, д. 12, стр. 1, офис 24
271	СпецПротект 011 ТУ 2312-021-81433175-2014	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовка	
272	СпецПротект 007 ТУ 2312-007-81433175-09	Двухкомпонентная полиуретановая грунтовка	
273	СпецПротект 008 ТУ 2312-008-81433175-09	Двухкомпонентная эпоксидная цинкосодержащая грунтовка	
274	СпецПротект 112 ТУ 2312-022-81433175-2014	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль	
275	СпецПротект 109 ТУ 2312-009-81433175-09	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль	
276	TEKNOMASTIC 80 PRIMER	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовочная краска с небольшим содержанием растворителя.	
277	TEKNODUR COMBI 3430-05	Двухкомпонентная полиуретановая краска с низким содержанием растворителя. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола. Содержит активные антикоррозионные пигменты. Сочетает свойства грунтовки и финишного покрытия.	
278	INERTA MASTIC MIOX	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовочная краска с пигментацией МИОКС и небольшим содержанием растворителя.	
278	TEKNOPLAST PRIMER 7 MIOX	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовочная краска с низким содержанием растворителя и пигментацией «железной слюдкой».	
280	TEKNOPLAST PRIMER 7	Двухкомпонентная эпоксидная грунтовочная краска общего назначения с низким содержанием растворителя.	



Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
281	TEKNODUR 0050	Двухкомпонентная полуглянцевая полиуретановая краска. В качестве отвердителя используется алифатическая изоцианатная смола.	ООО «Текнос», 127055, г.Москва, ул.Бутырский Вал, д.68/70, стр.4, оф.211. Адрес производственной площадки: 198515, г.Санкт-Петербург, г.Петергоф, ул.Новые заводы, д.56, корпус 3, литер А Тел./факс: +7 (495) 967-19-61 e-mail: teknos.russia@teknos.com
282	MASSCOPOXY 1264	Двухкомпонентная толстослойная эпоксидная грунт-эмаль с низким содержанием растворителей. Основа грунт-эмали представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе эпоксидной смолы с введением специализированных добавок. Отвердитель – аминного типа	
283	MASSCOPUR 14	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль. Основа эмали представляет собой суспензию пигментов и наполнителей в растворе гидроксилсодержащего полиакрилата с введением специализированных добавок. Отвердитель – раствор алифатического полиизоцианата.	
284	MASSCOPOXY ZINC	Двухкомпонентная цинконаполненная эпоксидная грунтовка. Основа грунтовки представляет собой суспензию цинкового порошка в растворе эпоксидной смолы с введением специализированных добавок. Содержание цинка в сухой плёнке не менее 85%.	
285	ДЕКОПОКС-ФАСТ	Двухупаковочная, быстросохнущая грунтовка на основе эпоксидных смол.	
286	ДЕКОПУР-ФЛЕКС	Двухупаковочная грунт-эмаль на основе акрилового полиола и алифатического полиизоцианата	ООО «ДЕКО»
287	ДЕКОТЕРМ-ЭПОКСИ	Двухупаковочный антикоррозийный огнезащитный состав на основе эпоксидных смол.	
288	ТАIKOR Top 470	Атмосферостойкая алкидно-уретановая грунт-эмаль. Нанесение при положительных и отрицательных температурах	
289	ТАIKOR Primer 150	двухкомпонентный эпоксидный грунт. Нанесение при положительных и отрицательных температурах	ООО «ТехноНИКОЛЬ-Строительные Системы» Москва, ул. Гиляровского 47, стр. 5 Тел. +7 (495)925-55-75 <a href="mailto:info@tn.ru">info@tn.ru</a> <a href="http://www.tn.ru">http://www.tn.ru</a>
290	ТАIKOR Primer 140	двухкомпонентный эпоксидный цинконаполненный грунт.	
291	ТАIKOR Top 425	Двухкомпонентная свето- и атмосферостойкая полиуретановая эмаль. Нанесение при положительных и отрицательных температурах	

Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
292	PRIM KONTRACOR Multicoat FD	Алкидно-уретановый	ООО «ПК «Техпромсинтез» 141364, Московская область, Сергиево-Посадский район, Скоропусковский рп, Производственная зона, д. 65, строение 1. info@prim9001.ru
293	PRIM KONTRACOR Primer FD	Алкидно-уретановый	
294	PRIM KONTRACOR Coat FD	Алкидно-уретановый	
295	PRIM PROMCOR Multicoat различных марок	Алкидно-каучуковый	
296	PRIM PLATINA Multicoat различных марок	Эпоксидный	
297	PRIM PLATINA Primer MS	Эпоксидный	
298	PRIM PLATINA Primer LT	Эпоксидный	
299	PRIM PLATINA Primer ZR	Эпоксидный	
300	PRIM PLATINA IL	Эпоксидный	
301	PRIM URETAN Coat PN	Полиуретановый	
302	PRIM URETAN Multicoat PN	Полиуретановый	ООО «Тиккурила», 192289, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Девятого Января, дом 15, кор. 3; Тел: (812) 380-33-99, факс: (812) 380-38-33 E-mail: info.russia@tikkurila.com
303	ТЕМАЗИНК 77 (ТЕМАЦИНК 77)	Двухкомпонентная эпоксидная цинкнаполненная краска с отвердителем на основе полиамида. Содержание цинка в сухом покрытии – не менее 80%.	
304	ТЕМАЗИНК 99 (ТЕМАЦИНК 99)	Двухкомпонентная эпоксидная цинкнаполненная краска с отвердителем на основе полиамида. Содержание цинка в сухом покрытии – не менее 90%.	
305	ТЕМАСОАТ GPL-S PRIMER (ТЕМАКОУТ ГПЛ-С ПРАЙМЕР)	Двухкомпонентная толстослойная эпоксидная грунтовка с фосфатом цинка и отвердителем на основе полиамида.	
306	ТЕМАСОАТ GPL-S МИО (ТЕМАКОУТ ГПЛ-С МИО)	Двухкомпонентная эпоксидная краска, содержащая железноокисную слюдку, с отвердителем на основе полиамида.	
307	ТЕМАСОАТ HS-F PRIMER (ТЕМАКОУТ ХС-Ф ПРАЙМЕР)	Двухкомпонентная толстослойная быстросохнущая всепогодная эпоксидная грунтовка с высоким сухим остатком, содержащая антикоррозионные пигменты.	
308	ТЕМАПРАЙМ ЕУР (ТЕМАПРАЙМ ЕУР)	Быстровсыхающая однокомпонентная алкидная грунтовка, содержащая антикоррозионные пигменты.	
309	ТЕМАПРАЙМ ЕЕ (ТЕМАПРАЙМ ЕЕ)	Быстровсыхающая однокомпонентная эпоксиэфирная грунтовка, содержащая антикоррозионные пигменты.	
310	ТЕМАДУР СС 50 (ТЕМАДУР СС 50)	Двухкомпонентная полуглянцевая полиуретановая краска, содержащая противокоррозионные пигменты, с отвердителем на основе алифатического изоцианата.	

## Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
311	ТЕМАДУР НВ 50 (ТЕМАДУР ХБ 50)	Двухкомпонентная полуглянцевая полиуретановая краска, содержащая противокоррозионные пигменты, с отвердителем на основе алифатического изоцианата.	ООО «Тиккурила», 192289, Россия, г. Санкт-Петербург, пр. Девятого Января, дом 15, кор. 3; Тел: (812) 380-33-99, факс: (812) 380-38-33 E-mail: info.russia@tikkurila.com
312	ТЕМАТНАНЕ РС 50 (ТЕМАТЕЙН РС 50)	Двухкомпонентная глянцевая полиуретановая краска с высоким сухим остатком и отвердителем на основе алифатического изоцианата.	
313	ТЕМАДУР 50 (ТЕМАДУР 50)	Двухкомпонентная полуглянцевая полиуретановая краска с отвердителем на основе алифатического изоцианата.	
314	ТЕМАБОНД СТ 200 (ТЕМАБОНД СТ 200)	Двухкомпонентная модифицированная эпоксидная краска с высоким сухим остатком, содержащая алюминиевые пигменты.	
315	ТЕМАЛАК АВ 70 (ТЕМАЛАК АВ 70)	Однокомпонентная глянцевая покрывная алкидная краска.	
316	ТЕМАЛАК ФД 50 (ТЕМАЛАК ФД 50)	Быстросохнущая полуглянцевая однокомпонентная алкидная краска, содержащая антикоррозионные пигменты.	
317	Грунт-эмаль «Протектокор»	Однокомпонентная грунт-эмаль на основе модифицированной акриловой смолы	ООО «Формула-К» 663020, Красноярский край, Емельяновский район, муниципальное образование Солонцовский сельсовет, площадка Западная, участок №2 «А», строение 3 8 (391) 204-03-11 info@24fk.ru <a href="http://www.24fk.ru">www.24fk.ru</a>
318	Грунтовка «Протектокор ЕР»	Двухупаковочная антикоррозионная эпоксидная грунтовка	
319	Эмаль «Протектокор UR»	Двухупаковочная акрил-полиуретановая эмаль	
320	HilonZinc 1280	Цинкнаполненный эпоксидный грунт с высоким содержанием сухого остатка	ООО «ГД Хайлон-Рус» 119331 Россия, г. Москва, Проспект Вернадского 29 Тел.: +7(495) 640-1793
321	HilonDeco PU 9410	Полуглянцевое быстросохнущее финишное покрытие на основе алифатического акрилового полиуретана	
322	HilonGuard 2400	Эпоксидная толстослойная краска с алюминиевым пигментом и высоким сухим остатком, толерантная к подготовке поверхности	



Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
323	HilonGuard 2580	Двухкомпонентное эпоксидное быстросохнущее промежуточное покрытие, содержащий железную слюду	ООО «ГД Хайлон-Рус» 119331 Россия, г. Москва, Проспект Вернадского 29 Тел.: +7(495) 640-1793
324	HilonGuard 2600	Двухкомпонентная, быстро сохнущая эпоксидная грунтовка с цинк-фосфатом и чешуйчатым слюдяным оксидом железа, с высокими антикоррозионными свойствами.	
325	HilonGuard 2620	Двухкомпонентная, быстро сохнущая толстослойная эпоксидная грунтовка с высоким сухим остатком, цинк-фосфатом и чешуйчатым слюдяным оксидом железа, с высокими антикоррозионными свойствами.	
326	HELIOS 2K грунтовка E Zn	Эпоксидная смола	ООО «Хелиос РУС» Адрес: 143006, Московская обл., Одинцово г., Транспортный проезд, дом № 3, блок 6, каб. 203 Тел.: +7 (495) 594-16-50
327	EPOSTEEL HB LT	Эпоксидная смола	
328	GUARDALUX HB	Акрил-уретан	
329	EPOLOR HB	Эпоксидная смола	
330	HELIOPUR 41-30	Полиуретановое покрытие	
331	Prozinc PU Primer	Цинконаполненный одноупаковочный влагоотверждаемый полиуретановый грунт. Содержание мелкодисперсного цинка - не менее 92% по массе в сухой пленке.	ООО «Краском» 115114,г. Москва, Дербеневская набережная, дом № 11, оф.85 Б15 тел: (495) 913-67-77 e.mail: <a href="mailto:info@krascom.ru">info@krascom.ru</a>
332	Procure PU 167 Primer	Цинксодержащий одноупаковочный влагоотверждаемый полиуретановый грунт барьерного типа.	
333	Promica PU Barrier	Одноупаковочное влагоотверждаемое полиуретановое покрытие барьерного типа со слюдистым оксидом железа.	
334	Procoat AP 259 SC	Двухупаковочное полиуретановое финишное (грунтовочное) покрытие с фосфатом цинка с высокой стойкостью к УФ-излучению.	
335	Дюропокс Праймер 55 ТУ 2312-005-11253649-2013	Цинконаполненный двухупаковочный эпоксидный грунт. Содержание мелкодисперсного цинка – не менее 92% по массе в сухой пленке.	
336	Дюропокс ДТМ 70 ТУ 2312-006-11253649-2013	Двухупаковочное эпоксидное колеруемое грунтовочное (промежуточное/финишное) покрытие с фосфатом цинка.	



Продолжение таблицы А.1

№ п/п	Наименование лакокрасочных материалов (номер ТУ)	Наименование основных плёнкообразующих веществ	Фирма поставщик (адрес, телефон, эл. почта)
	Изопур Финиш 80 ТУ 2313-038-11253649-2013	Двухупаковочное полиуретановое финишное покрытие с высокой стойкостью к УФ-излучению.	ООО «Управляющая компания» Химматика»
	HilonZinc 1280	Цинкнаполненный эпоксидный грунт с высоким содержанием сухого остатка	
	Грунтовка Эмлак праймер цинк	Двухкомпонентная протекторная грунтовка	ЗАО «ЭМЛАК» 192177 г. Санкт-Петербург, ул. Караваяевская, 57 Тел.: (812)747 11 66;786 06 20 sale@emlak.ru
	Эмаль Эмакоут 5335	Двухкомпонентная эпоксидная эмаль	
	Эмаль Эмакоут 5337		
	Эмаль Эматоп	Двухкомпонентная полиуретановая эмаль	
	Грунт-эмаль ЭмапраймSP	Двухкомпонентная полиуретановая грунт-эмаль	
	Грунт-эмаль Эмакоут 7320В	Однокомпонентная поливинилхлоридная грунт-эмаль	
	1k АУ Акрилкоат-UC-100	Однокомпонентная антикоррозионная акрил-полиуретановая грунтовка на основе растворителя	
	1k АУ Акрилкоат-SG-100	Однокомпонентная антикоррозионная акрил-полиуретановая грунт-эмаль для промежуточного или самостоятельного применения, на основе растворителя, стойкая к УФ-излучению	
	1k АУ Акрилкоат-En-100	Однокомпонентная антикоррозионная акрил-полиуретановая финишная эмаль, на основе растворителя, стойкая к УФ-излучению	
	Грунтовка ЯрЛИсоат 0281 протекторная	Основа – эпоксидная смола. Двухкомпонентный материал, применяется в качестве первичного антикоррозионного покрытия	ЗАО «НПК ЯрЛИ» 150044, г. Ярославль, пр. Октября, д. 87. тел (4852) 580-085
	Грунтовка ЯрЛИсоат 0282 Т	Основа – эпоксидная смола. Двухкомпонентный материал, применяется в качестве антикоррозионной промежуточной грунтовки	
	Эмаль ЯрЛИсоат 1464	Основа – акриловая смола. Двухкомпонентный материал, применяется в качестве финишного покрытия	
	Грунт первичный PentriCor EP 200 zn 80	Эпоксидная смола	ООО «ПентриМакс» 119530, г. Москва, Очаковское ш. 34 тел. +7 800 300 6837 <a href="mailto:info@PentriMAX.ru">info@PentriMAX.ru</a>
	Грунт промежуточный PentriCor EP 300	Эпоксидная смола	
	Эмаль PentriColor PUR 500	Полиуретановая смола	



**Приложение Б  
(справочное)**

**Вспомогательные материалы**

Материал	Стандарт или технические условия
Бензин-растворитель для лакокрасочной промышленности (уайт-спирит)	ГОСТ 3134-78
Растворители марок Р-4, Р-5 для лакокрасочных материалов	ГОСТ 7827-74
Растворитель № 646	ГОСТ 18188-72
Растворитель РП	ТУ 6-10-1095-71
Сольвент	ГОСТ 10214 -78 или ГОСТ 1928-79
Этилцеллозольв	ГОСТ 8313-88
Ксилол	ГОСТ 9949-76 или ГОСТ 9410 -78
Отвердитель № 1	ТУ 6-10-1263-77
Отвердитель № 3	ТУ 6-10-1091-71
Сиккатив НФ-1	ГОСТ 1003—73
Разбавитель Р-40	ВТУ УХП 86-59
Растворитель СОЛЬВ-УР	ТУ 2319-032-12288779-2002
Бутилацетат	ГОСТ 22300-76
Толуол	ГОСТ 9880-76 или ГОСТ 14710-78
Растворитель № 1006 (более 50% ксилол)	Код: 006 1006 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель № 1031	Код: 006 1031 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель № 1048	Код: 006 1048 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель № 1054 (более 50% уайт-спирит)	Код: 006 1054 (Tikkurila Coatings Oy (Finland))
Растворитель 4-100	Фирма: Tambour (Israel)
Растворитель 1-11	Фирма: Tambour (Israel)
Hempel's thinner 08450	Hempel (Denmark)
Hempel's thinner 08080	Hempel (Denmark)
Stelpant-PU-Thinner	Steelpaint
Эмлак № 227	Эмлак
International GTA220	International
International GTA713	International

**Приложение В  
(рекомендуемое)**

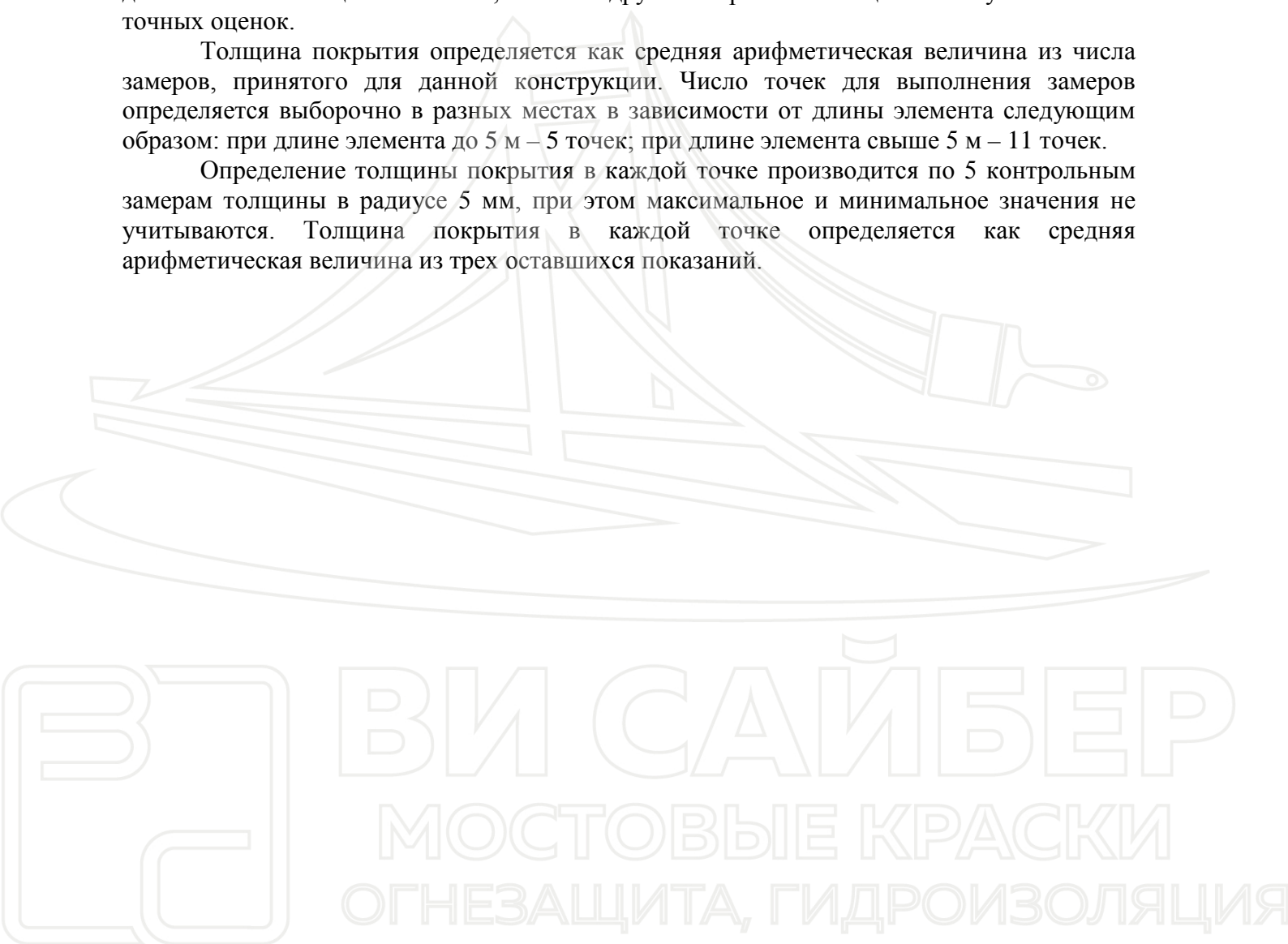
**Определение толщины покрытия**

Для измерения толщины покрытий, нанесённых на стальную поверхность, применяются толщиномеры электромагнитного типа.

Перед измерением толщины покрытия место измерения и наконечник щупа должны быть очищены от пыли, масла и других загрязнений с целью получения более точных оценок.

Толщина покрытия определяется как средняя арифметическая величина из числа замеров, принятого для данной конструкции. Число точек для выполнения замеров определяется выборочно в разных местах в зависимости от длины элемента следующим образом: при длине элемента до 5 м – 5 точек; при длине элемента свыше 5 м – 11 точек.

Определение толщины покрытия в каждой точке производится по 5 контрольным замерам толщины в радиусе 5 мм, при этом максимальное и минимальное значения не учитываются. Толщина покрытия в каждой точке определяется как средняя арифметическая величина из трех оставшихся показаний.





**Приложение Г  
(справочное)**

**Соотношение между точкой росы, температурой воздуха и относительной влажностью воздуха**

Температура воздуха, °С	Точка росы при разных значениях относительной влажности воздуха, °С									
	50%	55%	60%	65%	70%	75%	80%	85%	90%	95%
5	-4,1	-2,9	-1,8	-0,9	0,0	0,9	1,8	2,7	3,6	4,1
6	-3,2	-2,1	-1,0	-0,1	0,9	1,8	2,8	3,7	4,5	5,2
7	-2,4	-1,3	-0,2	0,8	1,8	2,8	3,7	4,6	5,5	6,2
8	-1,6	-0,4	0,8	1,8	2,8	3,8	4,7	5,6	6,5	7,3
9	-0,8	0,4	1,7	2,7	3,8	4,7	5,7	6,6	7,5	8,3
10	0,1	1,3	2,6	3,7	4,7	5,7	6,7	7,6	8,4	9,4
11	1,0	2,3	3,5	4,6	5,6	6,7	7,6	8,6	9,4	10,1
12	1,9	3,2	4,2	5,6	6,6	7,7	8,6	9,6	10,4	11,3
13	2,8	4,2	5,4	6,6	7,6	8,6	9,6	10,6	11,4	12,3
14	3,7	5,1	6,4	7,5	8,6	9,6	10,6	11,5	12,4	13,4
15	4,7	6,1	7,3	8,5	9,5	10,6	11,5	12,5	13,4	14,3
16	5,6	7,0	8,3	9,5	10,5	11,6	12,5	13,5	14,4	15,2
17	6,5	7,9	9,2	10,4	11,5	12,5	13,5	14,5	15,3	16,6
18	7,4	8,8	10,2	11,4	12,4	13,5	14,5	15,4	16,3	17,1
19	8,3	9,7	11,1	12,3	13,4	14,5	15,5	16,4	17,3	18,1
20	9,3	10,7	12,0	13,3	14,4	15,4	16,4	17,4	18,3	19,3
21	10,2	11,6	12,9	14,2	15,3	16,4	17,4	18,4	19,3	20,3
22	11,1	12,5	13,8	15,2	16,3	17,4	18,4	19,4	20,3	21,6
23	12,0	13,5	14,8	16,1	17,2	18,4	19,4	20,3	21,3	22,5
24	12,9	14,4	15,7	17,0	18,2	19,3	20,3	21,3	22,3	23,5
25	13,8	15,3	16,7	17,9	19,1	20,3	21,3	22,3	23,2	24,3
26	14,8	16,2	17,6	18,8	20,1	21,2	22,3	23,3	24,2	25,2
27	15,7	17,2	18,6	19,8	21,1	22,2	23,2	24,3	25,2	26,4
28	16,6	18,1	19,5	20,8	22,0	23,2	24,2	25,2	26,2	27,6
29	17,5	19,1	20,5	21,7	22,9	24,1	25,2	26,2	27,2	28,6
30	18,4	20,0	21,4	22,7	23,9	25,1	26,2	27,2	28,2	29,7

МОСТОВЫЕ КРАСКИ  
ОГНЕЗАЩИТА, ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ

## Библиография

- [1] СП 28.13330.2012 «СНиП 2.03.11-85 Защита строительных конструкций от коррозии»
- [2] СНиП 41-01-2003 Отопление, вентиляция и кондиционирование»
- [3] СН 245-71 Санитарные нормы проектирования промышленных предприятий (СП 2.2.1.1312-03 Гигиенические требования к проектированию вновь строящихся и реконструируемых промышленных предприятий; СНиП 23-03-2003 Защита от шума; СНиП 41-01-2003 Отопление, вентиляция и кондиционирование; СанПиН 2.2.1/2.1.1.1200-03 Санитарно-защитные зоны и санитарная классификация предприятий, сооружений и иных объектов; СП 61.13330.2012. Тепловая изоляция оборудования и трубопроводов. Актуализированная редакция СНиП 41-03-2003)
- [4] СП 2.2.2.1327-03 Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
- [5] Правила и нормы техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии для окрасочных цехов
- [6] Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств
- [7] СП 991-72 Санитарные правила при окрасочных работах с применением ручных распылителей. Санитарно-гигиеническая характеристика условий труда

### **В СТО 01393674-007-2015 учтены ранее разработанные в ЦНИИСе документы по противокоррозионной защите металлических конструкций транспортных сооружений.**

1. Руководящий технический материал «Конструкции мостовые металлические. Покрытия лакокрасочные». Москва, 1976 г. Хасхачих Г. Д., Берг О. Я., Рояк Г. С., Солнцева В. Л., Сафронова Н. А.
2. Современные методы и способы противокоррозионной защиты металла для транспортных сооружений. (Учебно-методическое пособие) Москва, 1978. Рояк Г. С.
3. Руководящий технический материал «Конструкции мостовые металлические. Покрытия лакокрасочные». Москва, 1982 г. Хасхачих Г. Д., Щербаков Е. Н., Рояк Г. С., Глазман Ф. Б.
4. Трубы водопропускные из гофрированного металла с дополнительным полимерным покрытием под насыпи железных и автомобильных дорог. Технические условия ТУ 1762-86, 1986 г. Рояк Г. С., Глазман Ф. Б., Харит М. Д., Сафронова Н. А.
5. Рекомендации по применению полимерных материалов для защиты конструкций транспортных сооружений. Москва, Трансстройиздат, 1995 г. Рояк Г. С., Грановская И. В., Юрьева М. Л., Бегун И. А.

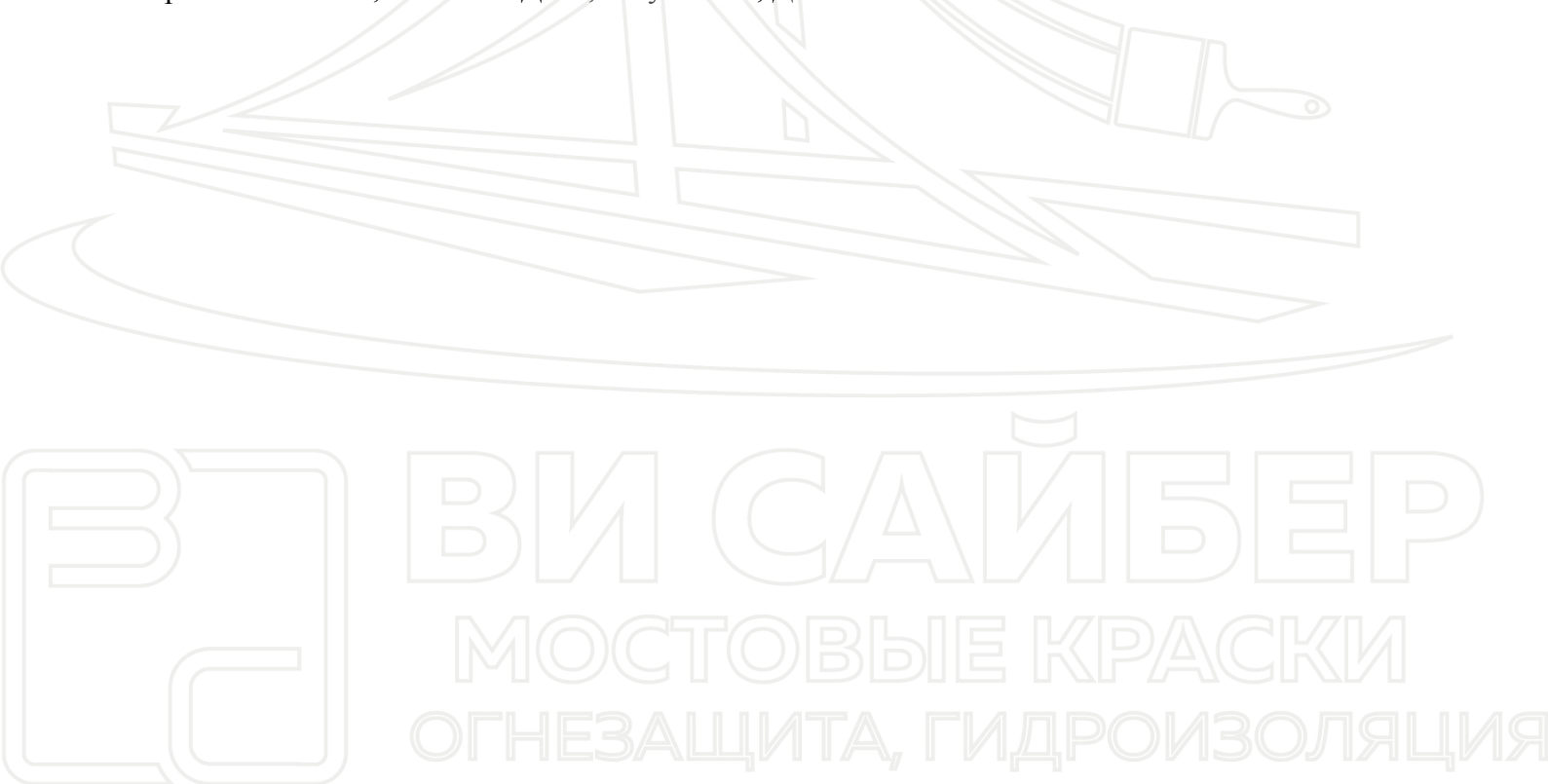
6. Нормативный документ по применению отечественных и зарубежных лакокрасочных материалов для защиты стальных конструкций мостов от коррозии (для объектов строительства третьего внутреннего транспортного кольца г. Москвы). Москва, 1999 г. Рояк Г. С., Глазман Ф. Б.

7. СТО 001-2006 Стандарт организации. Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания. Москва, 2006 г. Глазман Ф. Б., Рояк Г. С., Грановская И. В., Алексеев Д. С., Ройтман Б. И., Добкин В. С.

8. СТО «Мосинжпроект»-01-2007. Стандарт организации. Материалы для гидроизоляции и противокоррозионной защиты сооружений в транспортном строительстве. Рояк Г. С., Грановская И. В., Добкин В. С.

9. СТО 01393674-007-2011 Стандарт организации. Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания. Москва, 2011 г. Глазман Ф. Б., Рояк Г. С., Грановская И. В., Ройтман Б. И., Добкин В. С., Миленин Д. А.

10. СТО 01393674-007-2015 Стандарт организации. Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания. Москва, 2015 г. Рояк Г. С., Грановская И. В., Миленин Д. А., Бегун И. А., Добкин В. С.



УДК 624.21.014 : 620.197.6(083.74)

Ключевые слова: лакокрасочные покрытия, системы покрытий, технология нанесения, требования безопасности, приемка, контроль, гарантии поставщика.





СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

*Защита металлических конструкций мостов  
от коррозии методом окрашивания*

*Редактор*

Подписано в печать

Тираж экз.

