

Коррозия – это процесс самопроизвольного окисления металлов вследствие химического или электрохимического взаимодействия их с окружающей средой. Стандарт ИСО «Коррозия металлов и сплавов. Терминология» определяет коррозию как физико-химическое взаимодействие металлов со средой, в результате которого изменяются его свойства. Это взаимодействие ведет к частичному или полному разрушению металла. ГОСТ 5272-68 определяет коррозию как разрушение металлов вследствие химического электрохимического взаимодействия их с коррозионной средой. Подготовка металлической поверхности включает следующие операции: очистку поверхности от смазки, замасливателей или ранее нанесенного покрытия щетками, скребками или промывкой водой (давление 210 бар); обезжиривание поверхности органическими растворителями – бензином, уайтспиритом и т.д. (распылением или с помощью щеток и протирочного материала); очистку от ржавчины и окалина механическим, химическим или термическим способом; сушка поверхности; обеспыливание сухим и чистым сжатым воздухом. Требования, предъявляемые к качеству подготовки металлической и бетонной поверхностей, зависят от типа наносимого в дальнейшем покрытия, конструкции защищаемого объекта, применяемого способа очистки требования изложены в СНиП III-23-76 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии» (акз) и ГОСТ 9.025-74 «Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлической поверхности перед окраской».

Качество очистки металлических поверхностей характеризуется четырьмя степенями. Антикоррозийную (антикоррозионную) очистку первой степени (высшей) выполняют только при окрасочных работах в заводских условиях, на строительном-монтажной площадке металлические поверхности очищают до второй-третьей антикоррозионной степени очистки. На металлическую поверхность, очищенную до четвертой антикоррозионной степени, наносят химически стойкое антикоррозионное покрытие в исключительных случаях и только при использовании составов неорганического происхождения.

Для подготовки поверхности перед антикоррозийной защитой (акз) мы используем мойки Karsher. Режущая струя воды (210 бар) позволяет наиболее тщательно подготовить поверхность перед окраской. Нанесение лакокрасочных материалов производим агрегатами безвоздушного распыления (Wagner, Larius, Graco). Эти агрегаты позволяют достичь наилучшей производительности и наилучшего качества антикоррозионного (антикоррозийного) покрытия.

В случаях, когда антикоррозийная защита требует абразивоструйной (пескоструйной) подготовки поверхности (до степени Sa 2,5) подготовка поверхности производится абразивоструйными (пескоструйными) аппаратами фирм KIESS, CLEMECO, либо Урал-Грит.

Также мы занимаемся окраской металла, фасадов, железнодорожных мостов и речных (морских) судов. "Защита от коррозии" - приоритетное направление деятельности фирмы. Мы постоянно совершенствуемся в вопросах противокоррозионной защиты и изучаем технологии антикоррозийной защиты (акз).