

SZCZEGÓŁOWE SPECYFIKACJE TECHNICZNE

M-14.03.00 ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE ELEMENTÓW STALOWYCH

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot SST

Przedmiotem niniejszej specyfikacji są wymagania dotyczące wykonania i odbioru robót obejmujących antykorozyjne zabezpieczenie stalowych elementów balustrady powłokami malarskimi **przepustu pod drogą nr 119 w km 28+651, przy rondzie w m. Pyrzyce w trakcie realizacji zadania pn.: Remont przepustu pod droga wojewódzką nr 119 i 160.**

1.2. Zakres stosowania SST.

Szczegółowa specyfikacja techniczna (SST) jest dokumentem przetargowym i kontraktowym przy zleceniu i realizacji robót wymienionych w pkt 1.1

1.3. Zakres robót objętych SST.

Ustalenia zawarte w niniejszej specyfikacji dotyczą zasad prowadzenia robót związanych z:

- przygotowaniem powierzchni stali pod powłoki malarskie,
- technologią robót malarskich,
- dozorem wykonania i kontroli powłok malarskich.

i obejmują:

- wykonanie zabezpieczenia antykorozyjnego balustrad przepustu.

Zakres robót obejmuje:

- przygotowanie powierzchni – oczyszczenie strumieniowo ściernie
- warstwa podkładowa – farbą na bazie żywicy epoksydowej - antykorozyjną
- warstwa nawierzchniowa – farbą na bazie żywicy epoksydowej nawierzchniową, dwukolorowo biało/niebiesko

Materiały muszą posiadać aktualne aprobaty IBDiM i być zaakceptowane przez Inwestora.

1.4.Określenie podstawowe.

Określenia podane w niniejszej SST są zgodne z obowiązującymi normami i instrukcją zabezpieczenia przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą pokryć malarskich.

2. MATERIAŁY.

2.1. Rodzaje materiałów.

Materiałami stosowanymi przy wykonywaniu zabezpieczeń antykorozyjnych według zasad niniejszej SST są:

- warstwa podkładowa, antykorozyjna
- warstwa nawierzchniowa

2.2. Składowanie materiałów.

Materiały składować w miejscu zaciemnionym i osłoniętym przed wpływami atmosferycznymi. Farby przechowywać z dala od źródeł ciepła. W okresie zimowym farby utrzymywać w temperaturach dodatnich.

3. SPRZĘT.

Przy oczyszczaniu konstrukcji Wykonawca powinien dysponować następującym sprawnym sprzętem: urządzenie do piaskowania

W związku z toksycznym działaniem na organizm ludzki pyłu kwarcowego powstającego przy piaskowaniu należy zachować daleko idącą ostrożność. Pracownicy powinni posiadać szczelne ubrania robocze.

4. TRANSPORT.

Materiały mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu.

5. WYKONANIE ROBÓT.

Wszystkie prace przy wykonywaniu zabezpieczenia antykorozyjnego należy prowadzić przestrzegając rygorystycznie wskazań i zaleceń producenta stosowanych materiałów.

1. Przygotowanie powierzchni stalowej polega na oczyszczeniu metodą strumieniową do 2 stopnia czystości wg PN-70/H-97050. Przed malowaniem należy usunąć wszelkie ewentualne zatłuszczenia za pomocą czystych szmat nasyconych rozcieńczalnikiem lub w inny skuteczny sposób.
2. Zabezpieczenie antykorozyjne powierzchni polega na jednokrotnym pokryciu oczyszczonej powierzchni farbą antykorozyjną natryskiem pneumatycznym
3. Malowanie powierzchni polega na jednokrotnym pokryciu przygotowanej powierzchni farbą białą lub niebieską, naprzemiennie w odstępach przęsła w tym pochwyty w kolorze niebieskim

6. KONTROLA JAKOŚCI.

Kontrolę pokrycia malarskiego przeprowadza się:

- po oczyszczeniu elementów podlegających malowaniu
- po wykonaniu każdej z powłok

Powierzchnia elementów po oczyszczeniu powinna odpowiadać warunkom podanym w punkcie 5.1. W czasie trwania prac malarskich należy kontrolować przestrzeganie warunków omówionych w pkt. 5.1.

Powłoki malarskie odbierać po całkowitym wyschnięciu pod kątem równomierności, oraz grubości powłok.

Kontrola jakości robót powinna być prowadzona w trakcie i po wykonaniu każdej warstwy powłoki antykorozyjnej zgodnie z PN-71/H-90752 i PN-71/H-90753.

7. OBMIAR ROBÓT.

Jednostką obmiaru robót jest 1Mg konstrukcji stalowej.

8. ODBIÓR ROBÓT

Odbiory robót powinny być prowadzone według ogólnych zasad ujętych w pkt SST D-M.00.00.00.

Odbiorowi podlegają:

- stopień oczyszczenia konstrukcji
- jakość wykonania powłok malarskich

Na konstrukcji powinny zostać trwale oznaczenia sposobu wykonania zabezpieczeń antykorozyjnych i ich wykonawców.

9. PODSTAWA PŁATNOŚCI.

Cena jednostkowa obejmuje dostarczenie wszystkich czynników produkcji, przygotowanie podłoża i naniesienie wszystkich warstw zabezpieczenia, ale także sporządzenie wszystkich wymaganych dokumentów, oznakowań elementów i badań powłoki zabezpieczającej.

Ilość robót powinna być zgodna z przedmiarem robót.

10. PRZEPISY ZWIĄZANE.

- Instrukcje stosowania farb wydane przez ich producenta.