СП 28.13330.2017

СНиП 2.03.11-85

Защита строительных конструкций от коррозии

ZINKER

#LetsZink

Технология Цинкирования в СП 28!

С 23 мая 2020 года вступило в силу Изменение № 2 к **СП 28.13330.2017 «СНиП 2.03.11-85 Защита строительных конструкций от коррозии»**, где технология Цинкирования рекомендована в качестве одного из способов защиты от коррозии несущих конструкций из углеродистой и низколегированной стали.

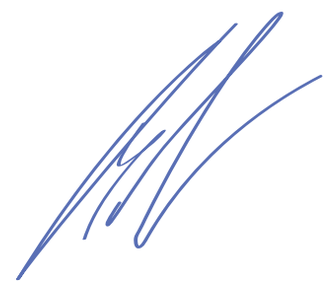
В дополнение к этому внесены изменения в разделы, касающиеся защиты монтажных сварных швов и соединений, где технология Цинкирования также рекомендована к использованию.

Приказ Минстроя России от 22.11.2019 № 723/пр
«Об утверждении Изменения № 2 к СП 28.13330.2017 СНиП 2.03.11-85 Защита строительных конструкций от коррозии»

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА И ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

ОТ 22 НОЯБРЯ 2019 Г. № 723/ПР
ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ИЗМЕНЕНИЯ № 2
СП 28.13330.2017 СНИП 2.03.11-85 ЗАЩИТА СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ОТ КОРРОЗИИ



Министр В.В. Якушев

Что это означает для Вас?

- Можно предлагать технологию, как более выгодную в проектах заказчика
- Использовать нашу технологию, ссылаясь на нормы государственного регулирования в области защиты от коррозии
- Вы сможете сократить сроки нанесения цинкового покрытия, что позволит ускорить производственные процессы
- Выгода в стоимости от 3000 руб/тонна по сравнению с горячим цинкованием, что позволит вам оптимизировать бюджет в этот непростой период времени
- При использовании технологии Цинкирования вы сможете оптимизировать расходы на логистику

Изменение № 2 к СП 28.13330.2017 ОКС 91.080.40

Изменение № 2 к СП 28.13330.2017 «СНиП 2.03.11-85 Защита строительных конструкций от коррозии»

Утверждено и введено в действие приказом Министерства строительства и жилищно-коммунального хозяйства Российской Федерации (Минстрой России) от 22 ноября 2019 г. № 723/пр

Дата введения – 2020–05–23

Пункт 9.3.7. Первый абзац. Заменить слова: «расплав и термодиффузионное цинкование» на «расплав по ГОСТ 9.307 и термодиффузионное цинкование по ГОСТ Р 9.316». Второй абзац. Изложить в новой редакции: «Монтажные сварные швы соединений конструкций должны быть защищены путем газотермического напыления цинка (по ГОСТ 9.304) или **Цинкированием** или лакокрасочными покрытиями групп III и IV с применением протекторной цинконаполненной грунтовки после монтажа конструкций. Оцинкованные плоскости сопряжения конструкций на высокопрочных болтах должны быть перед монтажом обработаны металлической дробью для обеспечения коэффициента трения не ниже 0,37. Примечание — **Цинкирование** – это процесс получения защитного антикоррозионного покрытия на стальных конструкциях на основе специального протекторного состава, содержащего не менее 95% цинка в сухой пленке и наносимого методами, применяемыми для нанесения лакокрасочных материалов.».

Пункт 9.3.8. Первый абзац. Заменить слова: «алюминиевые покрытия, в том числе» на «алюминиевые покрытия по ГОСТ 9.304, в том числе». Второй абзац. Третье предложение. Изложить в новой редакции: «Защиту монтажных соединений после монтажа конструкций с газотермическими цинковыми покрытиями следует предусматривать газотермическими цинковыми покрытиями, **Цинкированием** или лакокрасочными покрытиями групп III и IV с предварительным **Цинкированием** или с применением протекторной цинконаполненной грунтовки, конструкций с алюминиевыми газотермическими покрытиями – газотермическими алюминиевыми покрытиями или лакокрасочными покрытиями групп III и IV с предварительным **Цинкированием** или с применением протекторной цинконаполненной грунтовки.».

Таблица Ц.6 — Способы защиты от коррозии металлических конструкций из стального толстолистового, профильного проката и алюминия

Степень агрессивного воздействия среды на конструкции	Конструкции	
	Несущие	Ограждающие[1]
	из углеродистой и низколегированной стали	из алюминия
Неагрессивная	Лакокрасочные покрытия группы I (таблица Ц.7)	Без защиты
Слабоагрессивная, слабоагрессивная-1, слабоагрессивная-2	а) Термодиффузионные цинковые покрытия (t = 45–60 мкм) б) Горячие цинковые покрытия (t = 60–100 мкм)[2] в) Газотермические цинковые покрытия (t = 120–180 мкм) или алюминиевые (t = 200–250 мкм) г) **Цинкирование** (t= 80–120 мкм) д) Лакокрасочные покрытия групп I, II и III (таблица Ц.7) е) Изоляционные покрытия (для конструкций в грунтах)	Без защиты
Среднеагрессивная	а) Термодиффузионные цинковые покрытия (t = 45–60 мкм) с перекрытием лакокрасочными покрытиями II и III групп б) Горячие цинковые покрытия (t = 60–100 мкм)[2] с перекрытием лакокрасочными покрытиями групп II и III в) Газотермические цинковые или алюминиевые покрытия (t = 120–180мкм) с перекрытием лакокрасочными покрытиями групп II, III и IV г) Лакокрасочные покрытия групп II, III и IV д) Газотермические цинковые покрытия (t = 200–250 мкм) или алюминиевые (t = 250–300 мкм) е) Изоляционные покрытия совместно с электрохимической защитой (для конструкций в грунтах)[3] ж) Электрохимическая защита в жидких средах и донных грунтах[3] и) Облицовка химически стойкими неметаллическими материалами	а) Электрохимические анодноокисные покрытия (t = 15 мкм) б) Без защиты[1] в) Химическое оксидирование с последующим нанесением лакокрасочных покрытий групп II, III г) Лакокрасочные покрытия группы IV д) То же, с применением протекторной цинконаполненной грунтовки
Сильноагрессивная	а) Газотермические алюминиевые покрытия (t = 200–250 мкм) с перекрытием лакокрасочными покрытиями группы IV б) Изоляционные покрытия совместно с электрохимической защитой (для конструкций в грунтах)[3] в) Электрохимическая защита (в жидких средах)[3] г) Облицовка химически стойкими неметаллическими материалами д) Лакокрасочные покрытия группы IV	а) Электрохимические анодноокисные покрытия (t = 15 мкм) с перекрытием лакокрасочными покрытиями группы IV б) Химическое оксидирование с последующим нанесением лакокрасочных покрытий группы IV

1) В соответствии с требованиями таблицы Х.8.
2) Кроме сталей марок 09Г2, 09Г2С, 15ХСНД.
3) Для элементов конструкций из канатов и тросов электрохимическая защита не предусматривается.

Примечания
1. Группа и толщина лакокрасочного покрытия приведены в таблице Ц.1. Для сред с неагрессивной степенью воздействия толщину слоя лакокрасочного покрытия следует устанавливать по нормативным документам.
2. В слабоагрессивных, среднеагрессивных и сильноагрессивных средах, содержащих диоксид серы, сульфид водорода и оксиды азота по группам газов В, С и D, для газотермических покрытий следует применять алюминий марок А7 (ГОСТ 11069), АД1, АМц (ГОСТ 4784); в остальных средах для газотермических и горячих цинковых покрытий –цинк марок Ц0, Ц1, Ц2, Ц3 (ГОСТ 3640). Для защиты от коррозии стальных конструкций, подвергающихся воздействию жидких сред (со среднеагрессивной или сильноагрессивной степенью воздействия), допускается применение газотермических цинковых покрытий (t = 80–120 мкм) с перекрытием алюминиевыми (t = 120–170 мкм).
3. Изоляционные покрытия для конструкций в грунтах (битумные, битумно-резиновые, битумно-полимерные, битумно-минеральные, этиленовые и др.) должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9.602.

Полный текст Изменений №2, а так же более подробную консультацию вы можете получить, обратившись к специалисту по Цинкированию и отправив запрос на email: **sales@Zinker.ru** или по телефону **8 800 222 37 63**