

ПРОЦЕДУРА ЗА ПРИЛАГАНЕ

Огнезащитна мазилка Parafoc-F

За полагане върху метални структури (колони, греди)

PA-Parafoc F- SM

СПИСЪК НА ПРОМЕНИТЕ

Ревиз. №	Дата	Страница / параграф	Актуализация/цел на промяната	Име
0	14.12.2010	-	Първоначално разработване	
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

СЪДЪРЖАНИЕ

1. Цел
2. Област на приложение
3. Документи
4. Задължения
 - 4.1 Доставчикът
 - 4.2 Бенефициентът / изпълнителят
5. Работна процедура за полагането на мазилката F PARAFOC
 - 5.1 Работни фази
 - 5.2 Условия за започване на работа
 - 5.3 Полагане на продукта
 - 5.4 Качествен контрол на положената мазилка
6. Необходими условия, които трябва да бъдат изпълнени от фирмите-изпълнители
7. Трайност, поддръжка
8. Документи
9. Безопасност и охрана на труда

1. Цел

Тази процедура установява основните изисквания за прилагането на огнезащитната мазилка PARAFOC F върху повърхностите на стоманени конструктивни елементи на сградите и проверките по отношение на качеството на работата и задълженията на изпълнителите.

2. Област на приложение

Тази процедура се прилага при използване на продукта върху елементи от метални структури (колони, греди) профили от отворен тип H, I, T, U, L, или от затворен тип с кръгло или правоъгълно сечение, имащи фактор на масивност (съотношението между изложения на огън външен периметър и площта на профила m^2) между $50m^{-1}$ - $397m^{-1}$.

Дебелината на положения защитен слой трябва да е между 10 мм и 67 мм, в зависимост от фактора на масивност на защитения елемент и устойчивостта на огън имаща стойности между REI 20' и REI 240'. Като се взема предвид фактора на масивност и търсената устойчивост на огън, дебелината на положения слой се указва от производителя на продукта PARAFOC F. Данните са в съответствие с резултатите от тестовете за защитата от огън, проведени в официалните лаборатории на FIRES.

Прилагането на продукта PARAFOC F се извършва съгласно инструкциите на производителя и заложените в проекта стойности.

Продуктът се полага без да е необходимо почистване с пясък, и положеният слой няма нужда от допълнителна защита.

3. Документи

- CO-00 – Ръководство по качеството на производителя
- SR EN ISO 9001:2008 - Системи за управление на качеството. Изисквания.
- SR ISO 8402:1995 - Управление на качеството и осигуряване на качеството.

4. Задължения

4.1 Доставчикът

- Доставя качествени материали в подходящи количества, придружени от съответни документи (сертификати за качество, сертификат за съответствие).

- Осигурява необходимата техническа документация за използването на доставените материали.

- При поискване предоставя техническа консултация

4.2 Бенефициентът / изпълнителят

Изпълнява дейностите съгласно настоящата процедура.

5. Работна процедура за полагането на мазилката F PARAFOC

5.1 Работни фази

Полагането на продукта предполага следните етапи:

a) Подготовка на основата: почистване на повърхността на основата от ръжда, остатъци от ламинация, премахване на люспи от боя, мазнини, мазни петна и покритие от минимум.

b) Ако е необходимо, съществуващият прах се отстранява с въздух под налягане;

с) първоначално навлажняване: с пръскане на вода по повърхността на основата;
d) Полагане на продукта PARAFOC F на повърхността, която ще се защитава
е) Финално навлажняване: с напръскване с вода върху положения слой, с цел хидрацията на цимента, съдържащ се в мазилката, както и за постигане на висока твърдост;
Финишната повърхност е естествено груба, но по желание на клиента може да бъде изгладена.

25 дни след полагането, когато положената мазилка е изсъхнала напълно, може да бъде боядисана. Боята трябва да има рН 12.2, колкото е рН на продукта PARAFOC F.

5.2 Условия за започване на работа

Мазилката PARAFOC F може да се полага при околна температура между +5°C и +50°C. При по-ниски температури е нужна подгриваща система, която да поддържа адекватни температури поне за 48 часа.

Повърхности, подходящи за прилагане:

- стоманени и метални профили, без антикорозионна защита
- стомана с антиоксидантно покритие, с изключение на тези, които са на маслена основа или на минимум;
- Поцинкована ламарина.

5.3 Полагане на продукта

Полагането на мазилката PARAFOC F се извършва със специална за този тип операция торкретираща машина TORNADA. Сухият продукт се изтласква по маркуча, на края на който се смесва със струя вода и директно се полага на повърхностите.

Полагането става с пневматична машина перпендикулярно към основата, от разстояние около 50-80 см. Ако основата е вертикална, продуктът се полага отгоре надолу. Движенията на ръцете са кръгообразни за равномерно разпределение на материала.

PARAFOC-F се полага само в един слой, в резултат на няколко последователни полагания (дебелината на слоя след едно полагане трябва да е прикл. около 6 мм). Производителността на полагането на мазилката може да варира от 3.3 kg/min до 18 kg/min, според настройките на полагащата пневматична машина. Общата дебелина на положените слоеве може да се коригира в местата, където дебелината е по-малка от заложената в проекта, като горната граница е 2 мм.

Според инструкциите на производителя дебелината на положения слой трябва да е между 10 мм и 67 мм. Продуктът може да се полага в слой с дебелина до 50 мм. Ако има нужда защитния слой да се нанесе с дебелина 50 мм, то се прави подсилване с рабицова мрежа с шестоъгълни отвори от 30 мм, механично се закрепват към основата, на разстояние две трети от общата дебелина на слоя мазилка.

5.4 Качествен контрол на положената мазилка

Последният слой от защитния материал се подлага на проверка, съгласно „Инструкция за контролна проверка на продукта PARAFOC”.

Проверката се състои от визуални и физически тестове:

- a/ визуалната инспекция на положената мазилка, с цел оглед на полагането, цвета и консистенцията;
- b/ определяне дебелината на положения слой;
- c/ определяне силата на прилепване на положения слой;
- d/ извършване на корекционни дейности и последващ контрол върху тях

6. Необходими условия, които трябва да бъдат изпълнени от фирмите-изпълнители

Фирмите-изпълнители трябва да имат лиценз за полагане на PARAFOC, което предполага те да познават перфектно ръководствата и документацията относно продукта;

Фирмите-изпълнители се задължават:

- a) да използват само подходящо оборудване за правилното полагане на продукта PARAFOC F
- b) да полагат и използват продукта PARAFOC само в съответствие с методите, описани и препоръчани от производителя;
- c) да позволява на представители на производителя да проверяват всички работи, извършени с продукта на тази компания;

Отговорността за покриване на елементите, които могат да се замърсят по време на полагането на PARAFOC, както и отговорността за почистване след полагането се определят конкретно за всяка работа.

Ако има повърхности, които не отговарят на условията за полагане, ръководителя на обекта трябва да бъде информиран, преди началото на работите по полагането, като например, ако то започва без правилно почистване на основата, тя се разбира като отговорност за поемане от изпълнителя на последващи искове, свързани с прилепването на продукта към основата.

7. Трайност, поддръжка

Издържливостта на защитния слой, изработен с PARAFOC F е еднакъв с живота на защитения елемент, при условие че се спазват инструкциите на производителя, по отношение на полагането и съхраняването.

Няма нужда от специална поддръжка на защитите, извършени с PARAFOC F, необходим е само внимателен визуален преглед, извършван в рамките на максимум 12 месеца, за откриването и поправянето на възможни инцидентни наранявания.

Възможни наранявания на защитното покритие в резултат на инцидентни удари се поправят съгласно процедурите по полагане.

Продуктът PARAFOC F се съхранява на сухо място с влажност до 65%. Продуктите в опаковки, в които случайно е проникнала влага се смятат за компрометирани и не трябва да бъдат използвани по никакъв повод.

8. Документи

- инструкции;
- качествени протоколи;
- качество и сертификати за оценка на съответствието на материалите

9. Безопасност и охрана на труда

В рамките на изпитванията на продукта PARAFOC-F разпоредбите на "Регламент относно безопасността и хигиената на труда в строителството", одобрен от MLPAT по. 9/N/1993 и на "Норми за предотвратяване и гасене на пожари по време на строителство и инсталационни дейности" са в съответствие с индикативи С 300-94, както и със закона за охрана на труда - 319/2006.