



МІНСКІ АБЛАСНЫ
ВЫКАНАЎЧЫ КАМІТЭТ
КАМУНАЛЬНАЕ УНІТАРНАЕ ПРАДПРЫЕМСТВА

«УПРАЎЛЕННЕ
КАПІТАЛЬНАГА БУДАЎНІЦТВА
МІНАБЛВЫКАНКАМА»

220030, г. Мінск, вул. Інтэрнацыянальная, 8
тэл.факс (017) 306 00 68
р/р №ВУ36ВЕЛВ30121077730090226000
у ААТ «Банк БелВЭБ»
пр-т Пераможцаў, 100, г.Мінск, БИК BELBВУ2Х

МИНСКИЙ ОБЛАСТНОЙ
ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ КОМИТЕТ
КОММУНАЛЬНОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

«УПРАВЛЕНИЕ
КАПИТАЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА
МИНОБЛИСПОЛКОМА»

220030, г. Минск, ул. Интернациональная, 8
тел.факс (017) 306 00 68
р/с №ВУ36ВЕЛВ30121077730090226000
в ОАО «Банк БелВЭБ»
пр-т Победителей, 100, г.Минск, БИК BELBВУ2Х

19.11.2025 № 7395
На № _____ ад _____

ОАО «Институт Белгоспроект»

О внесении изменений

КУП «Управление капитального строительства Миноблсполкома» по объекту «Возведение больницы с поликлиникой в г. Заславле». 1-я очередь строительства направляет письмо ОАО «Стройтрест №1» с приложением для рассмотрения и, в случае целесообразности, внесения соответствующих изменений в проектно-сметную документацию.

Приложение: в 1 экз. на 4 л.

Руководитель проекта

К.А.Алехин



ОКПО 01279429
УНП 100288960



Адкрытае акцыянернае таварыства
«Будтрэст № 1»
(ААТ «Будтрэст № 1»)

вул. Платонава, 15, 220034, г. Мінск
тэл. прыёмн. (017) 357 42 58, факс (017) 357 00 65,
сайт: www.trest1.by, e-mail: post@trest1.by



IBAN: BY71BPSB30121026790109330000
у Рэгіянальнай дырэкцыі № 700
па г. Мінску і Мінскай вобласці,
ААТ «БПС-Сбербанк», ВІС: BPSBВY2X,
пр-т Машэрава, 80, 220035, г. Мінск



№ _____
на № _____ ад _____

Открытое акционерное общество
«Стройтрест № 1»
(ОАО «Стройтрест № 1»)

ул. Платонова, 15, 220034, г. Минск
тел. приёмн. (017) 357 42 58, факс (017) 357 00 65,
сайт: www.trest1.by, e-mail: post.uptk@trest1.by

IBAN: BY71BPSB30121026790109330000
в Региональной дирекции № 700
по г. Минску и Минской области,
ОАО «БПС-Сбербанк», ВІС: BPSBВY2X,
пр-т Машерова, 80, 220035, г. Минск

Главному инженеру
КУП «Управление капитального
строительства Миноблсполкома»
Бабаку Д.А.

Копия:
Начальнику СУ19 ОАО «Стройтрест №1»
Шостаку А.В.

ОАО "Белэлектромонтажналадка"
Столярову А.И. bemn@belemn.by

*Объект: «Возведение больницы с поликлиникой
в г.Заславле. 1-я очередь строительства.»*

УПТК ОАО «Стройтрест №1» изготавливает по объекту строительства металлоконструкции (монолитный маслоприемник МП-1, опорная конструкция ОП2, ОП1, Площадки обслуживания Пл1, ПДЛ2). Проектом 41420-КР лист 1 предусмотрено «п.22 Все металлические элементы защитить от коррозии методом горячего цинкования, общая толщина покрытия не менее 80мкм. Монтажные сварные соединения и выступающие из тела бетона фундаментные болты должны быть защищены методом холодного цинкования, общая толщина покрытия не менее 80 мкм, в соответствии с СН 2.01.07-2020 "Защита строительных конструкций от коррозии".

В связи с большой номенклатурой сборочных единиц конструкций, перекрытием отверстий болтовых соединений после горячего цинкования, УПТК предлагает выполнить защиту металлические элементы цинкосодержащим грунтом-композицией ЦИНКОР-БАРЬЕР (представляет собой суспензию высокодисперсного порошка цинка в растворе

высокомолекулярного синтетического полимера , который образует на стальной поверхности покрытие с содержанием цинка в сухой пленке 96 – 97% , предназначена для защиты от коррозии стальных изделий и эксплуатируемых сооружений), с последующим покрытием защитно-декоративной композицией Алпол (однокомпонентный антикоррозийный состав, изготовленный на основе высокомолекулярных полимеров и алюминиевой пудры).

Приложение: Характеристики цинкового грунта для металла – 2 стр

Начальник УПТК
ОАО «Стройтрест №1»

Гиндюк Д.С.

Исп. Ничипорович Т.А.
8-029-6026458
Opmrik.uptk@trest1.by

ЦИНКОР-БАРЬЕР®

цинковый грунт для металла
(ТУ 2312-001-16406613-2013)



ОПИСАНИЕ

Одноупаковочная цинкнаполненная композиция на основе полимера с высоким содержанием цинкового порошка — 96% в сухой плёнке. Благодаря своему уникальному составу обеспечивает активную (катодную) и пассивную защиту. Пассивная защита достигается путем создания изоляционного слоя поверх металла (оксид цинка и связующее). Этот слой предотвращает контакт воздуха и влаги с нижележащим основанием и предотвращает дальнейшую коррозию и износ. Активная (катодная) защита заключается в защите при помощи электрохимического потенциала цинка, который более электроотрицателен. В результате коррозии подвергается цинк, а не металл защищаемой конструкции.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Состав в жидком состоянии

Плотность	2,5 ± 0,1 г/см ³
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2)°C	60 с
Массовая доля нелетучих веществ	76,0 ± 1%
Объёмная доля нелетучих веществ	44 ± 2%
Теоретический расход на однослойное сухое покрытие (40 мкм)	250 г/м ²
Время высыхания до степени 3 (по ГОСТ 19007) при температуре (20±2)°C	0,5 ч, не более
Вязкость	тиксотропная

Покрытие

Цвет	серый (оттенок не нормируется)
Степень блеска	матовый
Массовая доля цинка в сухом покрытии	96%
Толщина одного сухого слоя	40-60 мкм
Адгезия (по ГОСТ 15140) (по ГОСТ 31149)	1 балл, не более 0 баллов, не более
Термостойкость в сухой атмосфере	160°C, не более
Прочность при ударе	50 см
Эластичность при изгибе	1 мм

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Цинкор-Барьер подходит для защиты металла в атмосферных условиях всех макроклиматических районов, устойчив в пресной и морской воде, водных растворах солей (pH = 6,0-10,0), в почве, в этиловом спирте и его водных растворах. Покрытие неустойчиво к ряду органических растворителей.

Система покрытий:

- Самостоятельно, без перекрытий - покрытие способно длительно защищать металл без дополнительных перекрытий.
- Как грунт под последующую покраску - декоративные эмали служат до 2-х раз дольше, если их нанести на Цинкор-Барьер.
- Для ремонта и восстановления горячеоцинкованных покрытий.
- Для антикоррозионной защиты сварных швов.

В качестве грунтовки Цинкор-Барьер совместим со многими ЛКМ, в том числе на алкидной, акриловой, акрилуретановой, полиуретановой, эпоксидной основах. В качестве покрывных слоев идеально совместимы с Цинкор-Барьером: **Цинкор-Топ** и **Цинкор-Алюминий**.

СЕРТИФИКАЦИЯ, ИСПЫТАНИЯ

- Техническое свидетельство ТС 06.1970.24 от 27.09.2024 по 27.09.2025 выдано МАиС РБ

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- C1, C2, C3, C4, C5 по ISO 12944-2
- У1, УХЛ1, ХЛ1, ОМ1 по ГОСТ 15150

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

1. Удалить загрязнения. Очистка: механизированная (пескоструйная или дробеструйная), механическая (щеткой, пресной водой), химическая (растворители, щелочами), термическая.
2. Обезжирить поверхность металла до первой степени по ГОСТ 9.402.

3. Очистить и придать шероховатость. Минимальный показатель шероховатости (Rz) 40 мкм по ISO 8503-1 или ГОСТ 25142-82. Очистка должна выполняться вне зависимости от шероховатости металла и соответствовать установленным стандартам (степень 2 по ГОСТ 9.402, Sa 2 1/2 или Sa 2 по ISO 8501-1). Для горячекатаной стали допускается механизированная или ручная обработка (степень 3 по ГОСТ 9.402, St 3 или St 2 по ISO 8501-1). При отсутствии необходимого оборудования можно выполнить пескоструйную обработку (ГОСТ 2789-59). Нужная степень шероховатости должна составлять 25-35 мкм и соответствовать 4-5 классу чистоты.

4. Обеспылить.

Нанесение на гладкую поверхность запрещено!

Подготовка покрытия Цинкор-Барьер перед нанесением покрывных слоев:

1. Обезжирить (при необходимости) водными растворами моющих средств (рН растворов должно быть в пределах от 6 до 8), допускается легкое обезжиривание (без затирания) уайт-спиритом.
2. Удалить влагу и пыль.

ИСТРУКЦИЯ ПО НАНЕСЕНИЮ

Перед использованием тщательно перемешать до однородного состояния. При необходимости разбавить до рабочей вязкости непосредственно перед нанесением.

Допускается наносить при температуре воздуха от -30°C до +60°C. Оптимальной температурой считается +20°C. Относительная влажность воздуха не более 85%. **Обработка обледенелых поверхностей запрещена!** Во избежание конденсации влаги температура обрабатываемой поверхности должна быть на +3°C (или больше) выше точки росы.

Для многослойных покрытий каждый новый слой нужно наносить после того, как предыдущий достигнет стадии «отлипа»: при легком касании пальцем следов не остается, и не ощущается липкости.

Перед нанесением состава Цинкор-Алюминий необходимо выждать минимум 2 часа после предыдущего слоя Цинкор-Барьер, для других покрывных материалов — 24 часа. Максимальное время ожидания между слоями не ограничено.

Сушка покрытия проходит естественным путем. Полное отверждение покрытия для начала его использования в агрессивных средах, включая жидкие, занимает не менее 7 дней при температуре (20±2)°C. Перед пакетированием и транспортировкой конструкций следует подождать 24 часа.

Методы нанесения:

1. Безвоздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель

Ортоксилол (ТУ 38.101254-72) или сольвент нефтяной

Количество разбавителя

до 4% по массе

Диаметр сопла

0,015"-0,025" (0,38-0,63 мм)

Давление

8-12 Мпа (80-120 бар)

2. Воздушное распыление

Рекомендуемый разбавитель

Ортоксилол (ТУ 38.101254-72) или сольвент нефтяной

Количество разбавителя

до 5% по массе

Диаметр сопла

2-3 мм

Давление

0,22-0,3 Мпа (2-3 бар)

3. Кисть \ валик

Рекомендуемый разбавитель

Ортоксилол (ТУ 38.101254-72) или сольвент нефтяной

Количество разбавителя

до 5% по массе

Очистка оборудования

Ортоксилол (ТУ 38.101254-72) или сольвент нефтяной, растворители марок 646, 647, 649

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

Упаковка осуществляется по ГОСТ 9980.3-2014. Фасовка - 1,7 кг, 5 кг, 10 кг и 38 кг. Продукция упаковывается с учетом объемного расширения, заполняя от 75 до 95% емкости. Допустима транспортировка любыми защищенными от солнца и осадков способами. Хранить при температуре до 25°C, вдали от отопления. При холодной транспортировке продукт выдерживать при комнатной температуре 24 часа перед использованием.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Работы по производству, испытаниям и нанесению покрытий должны проводиться в помещениях с приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей восьмикратный обмен воздуха в соответствии с ГОСТ 12.1.005-88 и ГОСТ 12.4.021-75. Персонал должен быть обеспечен спецодеждой, респираторами «Лепесток» и противогазами в соответствии с рядом ГОСТов, включая ГОСТ 12.4.068-79 и ГОСТ 12.4.121-2015. Допускаются к работам лица старше 18 лет, прошедшие медосмотр и обучение по технике безопасности с периодическими проверками знаний. Для пожаротушения использовать углекислотные, порошковые и пенные огнетушители, а также песок.

Представленная информация не является исчерпывающей. Данные по изделию носят ориентировочный характер и основаны на лабораторных испытаниях и практических результатах и не исключают необходимости конкретных технологических проработок на месте выполнения работ.

Квалифицированную помощь по подбору системы покрытий и рекомендации по нанесению Цинкор-Барьер можно получить у представителя ООО "ПТП Промтехприбор".

ООО "ПТП Промтехприбор"

РБ, Минская обл., Минский район, д. Копище, ул. Лопатина, д. 6, оф. 2

Контактные номера:

+375 (17) 362-35-60

+375 (29) 633-62-85

Электронная почта:

sales@ptp.by