

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

**ИНСТРУКЦИЯ
по комплексной защите
металлических конструкций
сооружений МО**

*ВСН-14-75
МО СССР*

МОСКВА — 1976

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

ИНСТРУКЦИЯ
ПО КОМПЛЕКСНОЙ ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ
ЗАЩИТЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ
СООРУЖЕНИЙ МО

ВСН-14-75
МО СССР

УТВЕРЖДЕНА

Заместителем Министра обороны
СССР

по строительству и расквартированию
войск

28 сентября 1976 г.

МОСКВА — 1976

*Настоящая «Инструкция по комплексной противокоррозионной защите металлических конструкций сооружений МО»
ВСН-14-75 предназначена для выбора, проектирования и
МО СССР устройства наиболее рациональных способов защиты от грунтовой коррозии.*

При разработке Инструкции учтен ГОСТ 9.015-74 «Единая система защиты от коррозии и старения. Подземные сооружения. Общие технические требования» и «Дополнение» к нему.

С введением в действие настоящей Инструкции отменяются «Временные технические условия на проектирование электрохимической (катодной и протекторной) защиты металлической гидроизоляции подземных сооружений» (ВТУ-ПКЗ-МГПС-68).

Вопросы проектирования и устройства катодной защиты, изложенные в настоящей Инструкции, не распространяются на специальные вертикальные сооружения.

Инструкция утверждена Заместителем Министра обороны СССР по строительству и расквартированию войск 28 сентября 1976 г.

Министерство обороны СССР (МО СССР)	Ведомственные строительные нормы	ВСН-14-75 МО СССР Времен ВСУ-ПКЗ-МПС-68
	Инструкция по комплексной про- тивокоррозионной защите метал- лических конструкций сооруже- ний МО	

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.1. Защита от коррозии металлических конструкций, и арматуры обсыпных, котлованных, подземных сооружений и инженерных коммуникаций осуществляется с целью обеспечения условий надежной эксплуатации и сохранения их расчетной несущей способности на весь требуемый срок.

I.2. Защита от коррозии металлических конструкций и арматуры включает в себя проведение комплекса мер:

- размещение объектов в грунтах с низкой коррозионной активностью;
- выбор рациональной конструкции сооружений;
- устройство защитных противокоррозионных покрытий;
- применение бетонов с защитными противокоррозионными свойствами;
- устройство электрохимической защиты.

I.3. Проект защиты от коррозии, разрабатываемый на основании материалов изысканий, должен содержать:

- оценку коррозионной активности грунта и грунтовых вод, выявление источников служащих токов;
- вид защитных покрытий и бетонов с противокоррозионными свойствами;
- заключение о необходимости электрохимической защиты;
- расчет и выбор типа и места расположения установок электрохимической защиты.

I.4. При проектировании подземных металлических конст-

Внесена Техническим управлением Капитального строительства	Утверждена Заместителем Министра обороны СССР по строительству и расквартированию войск 28 сентября 1976г.	Срок введения в действие с 1 января 1976 г.
--	--	---

рукций допустимость контактов разнородных в электрохимическом отношении металлов (сплавов) и способ их защиты от контактной коррозии устанавливаются по ГОСТ В 9.005-72.

1.5. Поверхность металлической гидроизоляции не должна иметь острых углов и пазух, которые могут быть участками интенсивной коррозии и защиты которых противокоррозионными покрытиями затруднена.

1.6. Защита металлической гидроизоляции от коррозии должна осуществляться с учетом мероприятий по защите от электромагнитных влияний и ударов молний.

Ввод кабелей катодной поляризации в сооружение должен быть выполнен с соблюдением мероприятий, предусмотренных для ввода инженерных коммуникаций.

1.7. Система электрохимической защиты должна включать все металлические конструкции сооружений и инженерных коммуникаций, расположенных в грунте в пределах площадки.

1.8. При проектировании и устройстве катодной защиты необходимо исключить ее возможное влияние на работу основных технологических систем сооружения. Для этого может применяться временная катодная защита, осуществляемая с помощью катодных станций, кабельных линий и анодных заземлителей. Нормальное функционирование систем проверяется при режимах включения, отключения и работы катодной защиты. Для типовых (серийных) сооружений проверка выполняется только на головном объекте. Методика проверки разрабатывается для каждого конкретного случая.

2. ВЫБОР СПОСОБОВ ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ

2.1. Способы противокоррозионной защиты металлической гидроизоляции и арматуры выбираются исходя из требуемого срока эксплуатации объекта, конструктивных особенностей сооружения и коррозионной активности грунтов.

2.2. Коррозионная активность грунтов по отношению к углеродистой стали оценивается по величине удельного электрического сопротивления грунта, по потере массы опытного образца и по средней плотности поляризующего тока (табл. 2.1).

Таблица 2.1

Характеристика коррозионной активности грунтов

Показатели	Коррозионная активность				
	низкая	средняя	повышенная	высокая	очень высокая
Удельное электрическое сопротивление грунта, Ом·м	более 100	20-100	10-20	5-10	менее 5
Потеря массы опытного образца, г	менее 1	1-2	2-3	3-4	более 4
Средняя плотность поляризующего тока, мА/см ²	менее 0,05	0,05-0,20	0,20-0,3	0,3-0,4	более 0,40

Оценку коррозионной активности следует производить по показателю, характеризующему наибольшую активность. Показатели коррозионной активности определяются по ГОСТ 9.015-74 "Единая система защиты от коррозии и старения. Подземные сооружения. Общие технические требования".

Для заглубленных сооружений за расчетное значение удельного электрического сопротивления грунта принимается наименьшее значение, полученное при измерениях в течение одного года на глубинах 5, 10, 20 м и т.д. и на глубине заложения фундамента.

2.3. При бетоне высокой плотности оценку коррозионной активности грунта рекомендуется производить по содержанию в нем хлорид- и сульфат-ионов.

В качестве критерия при этом используется показатель концентрации активирующих ионов

$$K = \alpha_{Cl^-} + \frac{\alpha_{SO_4^{2-}}}{50},$$

где α_{Cl^-} - концентрация в грунтовой среде хлорид-ионов, мг/л;

$\alpha_{SO_4^{2-}}$ - концентрация в грунтовой среде сульфат-ионов, мг/л.

Грунтовая среда является агрессивной по отношению к металлоизоляции и арматуре при $K > 500$, а в случае наличия блуждающих токов - при $K > 200$.

2.4. Металлическую гидроизоляцию ,расположенную на внешней стороне ограждающих конструкций и обращенную к грунту, защищают от коррозии нанесением покрытий и электрохимической защитой.

Металлическая гидроизоляция, расположенная на внутренней стороне ограждающих конструкций, защищается следующим образом:

- поверхность, обращенная в сторону окружающего грунта, -электрохимической защитой;
- поверхность, обращенная в сторону внутреннего объема сооружения,- защитными покрытиями.

2.5. Электрохимическая защита от коррозии включает катодную и протекторную защиту.

Катодная защита применяется на сооружениях, расположенных в грунтах весьма высокой, высокой и повышенной коррозионной активности, а также в зоне ближайших токов.

Протекторная защита применяется в случаях, когда достигается существенный экономический эффект или осуществление катодной защиты технически невозможно.

Электрохимическая защита металлической гидроизоляции от коррозии не применяется, если гидроизоляция полностью экранирована металлическими элементами конструкции сооружения (чугунные тюбинги, металлический шпунт и т.д.).

2.6. В железобетонных конструкциях ,при условии обеспечения высокой плотности бетона и нормированной толщины защитного слоя, в качестве меры противокоррозионной защиты арматуры и металлоизоляции используется бетон с повышенными противокоррозионными свойствами.

3. ПРОТИВОКОРРОЗИОННЫЕ ПОКРЫТИЯ

3.1. Поверхность металлоконструкций подготавливается под окраску противокоррозионными покрытиями в соответствии с ГОСТ 9.025-74 "Единая система защиты от коррозии и старения.Покрытия лакокрасочные.Подготовка металлических поверхностей перед окраской". Поверхности должны быть обезжирены до второй степени и очищены от окислов до второй степени

согласно п.п. 3.2, 3.4 ГОСТ 9.025-74. Обезжиривание выполняется органическими щелочными растворами.

Окислы с поверхности черных металлов удаляются травлением или абразивной обработкой. Применение пламени для очистки металлической гидроизоляции не допускается.

3.2. Для защиты металлической гидроизоляции применяются следующие покрытия:

— эпоксидное и эпоксидно-каменноугольное — для защиты металлической гидроизоляции, расположенной на внешней и внутренней сторонах ограждающих конструкций;

— эпоксидно-дегтевое и битумно-наиритовое — для защиты металлической гидроизоляции, расположенной на внешней стороне ограждающих конструкций;

— органосиликатное — для защиты от коррозии металлической гидроизоляции, эксплуатирующейся при значительных температурных воздействиях.

Характеристики покрытий приведены в табл.3.1.

Таблица 3.1
Характеристики противокоррозионных покрытий

Вид покрытия, название нормативного документа	Плотность, г/см ³	Водопоглощение, %	Адгезия к металлу		Долговечность, год
			Па	кгс/см ²	
Эпоксидная эмаль ЭП-575 (ТУ 6-10-12-22-75)	1,3	0,26	$39,2 \cdot 10^5$	40	10-15
Эпоксидно-каменноугольное (ВТУ ЭКП-68)	1,4	0,30	$19,6 \cdot 10^5$	20	10-15
Эпоксидно-дегтевое (ВТУ ЭДГ-68)	1,4	0,70	$19,6 \cdot 10^5$	20	10-15
Битумно-наиритовое (ВТУ БНП-69)	1,2	0,15	$14,7 \cdot 10^5$	15	5-10
Органосиликатное ВН-30 (ВСН-06-73) МО СССР	1,4	0,01	$39,2 \cdot 10^5$	40	5-10

3.3. Покрытие из эмали ЭП-575 представляет собой пленку золотисто-коричневого цвета толщиной 0,2-0,3 мм, образованную нанесением двух слоев эпоксидной эмали ЭП-575 по двум слоям протекторного грунта ЭП-057. Составы для нанесения грунта и эмали приведены в табл. 3.2.

Таблица 3.2

Составы для нанесения покрытия

Исходные материалы	ГОСТ, ТУ	Состав в частях по массе	
		Грунт ЭП-057	Эмаль ЭП-575
Грунт-полуфабрикат ЭП-057	ТУ 6-10-III7-71	100	-
Лак-полуфабрикат ЭП-055	ВТУ НЧ-И105-67	-	100
Отвердитель №3	ТУ 6-10-1091-71	7	33,3
Алюминиевая пудра	ГОСТ 5494-71	-	13,3
Растворитель:			
- ксилол каменно-угольный	ГОСТ 9949-62	-	До рабочей вязкости
- ксилол нефтяной	ГОСТ 9410-71	-	До рабочей вязкости
- растворитель РП	ТУ 6-10-1095-71	До рабочей вязкости	-

Рабочие составы приготавливаются путем последовательного введения в грунт-полуфабрикат ЭП-057 отвердителя и растворителя и в лак-полуфабрикат ЭП-055 - алюминиевой пудры, отвердителя и растворителя с перемешиванием до однородного состояния после введения каждого компонента.

Грунт ЭП-057 после добавления отвердителя должен быть использован в течение 24 часов. Непосредственно перед окраской грунт перемешивается до однородного состояния.

Эмаль ЭП-575 после введения отвердителя должна быть использована в течение 8 часов.

3.4. Протекторный грунт ЭП-057 и эмаль ЭП-575 наносятся краскораспылительными аппаратами. При небольших объемах

работ, а также в труднодоступных местах допускается окраска вручную кистью. Каждый слой грунта и эмали следует наносить в два слоя (в горизонтальном и вертикальном направлениях). Вязкость рабочих составов при этом должна составлять по В3-4 16-18сек, расстояние сопла от изолируемой поверхности -0,3-0,4м. Продолжительность сушки каждого слоя грунта составляет 1-1,5 часа, эмали - 24 часа при температуре окружающего воздуха не ниже 15⁰С и относительной влажности не выше 75%.

3.5. Эпоксидно-каменноугольное покрытие (ЭКП) представляет собой пленку черного цвета толщиной 0,5-1,0мм, образованную нанесением двух слоев состава с добавлением тиокола или алифатической смолы ТЭГ-1.

Рабочий состав для механизированного нанесения ЭКП приготавливается централизованно и доставляется к месту нанесения в виде двух компонентов № 1 и №2, состав которых приведен в табл.3.3.

Таблица 3.3
Составы для нанесения покрытия

№ ком- по- нен- ти	Исходные материалы	ГОСТ, ТУ	Составы в час- тиях по массе	
			с тиоко- лом	с ТЭГ-1
1	Эпоксидная смола ЭД-20	ГОСТ 10587-72	100	100
	Алифатическая эпоксидная смола ТЭГ-1	ТУ 6-05-1645-73	-	20
	Тиокол жидкий Тальк	ГОСТ 12812-72 ГОСТ 879-52	20 25-50	- 25-50
2	Каменноугольная смола	ГОСТ 4492-69	80	100
	Полиэтиленполиамин	ТУ 6-02-594-75	10	25
	Тальк	ГОСТ 879-52	25-50	25-50

Примечание. Количество талька назначается в указанных пределах в зависимости от вязкости каменноугольной смолы.

3.6. При ручном нанесении рабочий состав готовится в одной емкости. Последовательность загрузки с перемешиванием исходных материалов следующая: эпоксидная смола ЭД-20, каменноугольная смола, тиокол или смола ТЭГ-1, тальк, полиэтиленполиамин. Жизнеспособность состава при этом составляет не более 30-45 мин.

ЭКП наносится механизированным способом с помощью установки с внутренним подогревом, предназначенный для двухкомпонентного состава со смешиванием в распылителя, или ручного распылительного форсуночного аппарата. В случае использования ручного распылительного аппарата смешиваются компоненты №1 и №2 непосредственно перед окраской (с подогревом при необходимости).

При небольших объемах работ и в труднодоступных местах допускается окраска вручную кистью.

При нанесении покрытия вязкость рабочих составов при температуре 35⁰С по ВЗ-4 должна быть 40-50 сек, давление сжатого воздуха в аппарате - $2,45 \cdot 10^5$ - $2,94 \cdot 10^5$ Па (2,5-3,0 кгс/см²), расстояние сопла от изолируемой поверхности - 0,4-1,0 м. Температура окружающего воздуха при устройстве покрытия должна быть не ниже +5⁰С; продолжительность сушки каждого слоя: при температуре 15-20⁰С - 24 часа, при температуре 25⁰С - 6-8 часов, при температуре 60⁰С - 2 часа. Каждый последующий слой следует наносить после отверждения предыдущего, когда при легком прикосновении на покрытии остается отпечаток пальцев, но состав к пальцам не прилипает.

3.7. Эпоксидно-дегтевое покрытие (ЭДП) представляет собой пленку серебристо-коричневого цвета толщиной 0,5-1,0мм образуемую нанесением одного грунтовочного и двух основных слоев эпоксидно-дегтевого состава.

Эпоксидно-дегтевый состав готовится смешением эпоксидной смолы ЭД-20 (или ЭД-16), продукта переработки каменноугольного дегтя - пекового дистиллята, алюминиевой пудры и полиэтиленполиамина в количествах, указанных в табл.3.4.

Последовательность загрузки исходных материалов для приготовления рабочего состава следующая: пековый дистиллят, подогретая до температуры 35-50⁰ эпоксидная смола, алюминий-

вая пудра и непосредственно перед нанесением – полиэтилен-полиамин. Жизнеспособность состава при температуре 20°C составляет 60 мин, при 40°C – 40 мин.

Таблица 3.4,
Составы для нанесения покрытия

Исходные материалы	ГОСТ, ТУ	Дозировка исходных материалов в частях по массе			
		грунтовочный состав	основной состав		
Эпоксидная смола ЭД-20	ГОСТ 10587-72	100	-	100	-
Эпоксидная смола ЭД-16	ГОСТ 10587-72	-	100	-	100
Пековый дистиллят	ГОСТ III26-74	100	120	100	120
Алюминиевая пудра	ГОСТ 5494-71	-	-	20	22
Полиэтиленполиамин	ТУ 6-02-594-75	15	12	15	12

3.8. Эпоксидно-дегтевое покрытие наносится механизированным способом с помощью краскоре-пылительных аппаратов, а при небольших объемах работ и в труднодоступных местах – вручную кистью.

Вязкость рабочих составов при нанесении должна быть по В3-4 120-150 сек, расстояние сопла от изолируемой поверхности – 0,4-0,6 м. Продолжительность сушки грунтовки и каждого слоя покрытия: при температуре 15+20°C – 1-3 суток, при температуре 50°C – 2-3 часа. Температура окружающего воздуха при устройстве покрытия должна быть не ниже 10°C. Сроки выдерживания каждого слоя определяются по п.3.6.

3.9. Битумно-наиритовое покрытие (БНП) представляет собой эластичную пленку черного цвета толщиной 1,5-2 мм, образуемую нанесением грунтовки и 6-10 слоев битумно-наиритовой композиции, поставляемой заводом-изготовителем.

Битумно-наиритовая композиция представляет собой жидкую массу, приготавляемую в заводских условиях из хлорпреновых каучуков (наирита А, наирита НП, наирита М, хлорнаирита), битума БН-У или рубракса, вулканизирующих, стабилизирую-

ших агентов и наполнителей (каолина, аэросила, вспененного и др.) Битумно-наиритовая композиция изготавливается трех видов : противокоррозионная марки П, противокоррозионная теплостойкая марки ПТ и противокоррозионная морозостойкая марки ПМ.

3.10. Битумно-наиритовое покрытие наносится механизированным способом с помощью краскораспылительных аппаратов. При малых объемах работ и в труднодоступных местах допускается окраска вручную кистью.

При устройстве покрытия вязкость рабочих составов по В8-4 составляет: грунтовочного слоя - 20-30 сек, основных - 120 сек. Расстояние сопла от изолируемой поверхности -0,2- -0,3 м. Продолжительность сушки каждого слоя : при температуре 20⁰С - 40 мин, при температуре минус 20⁰С - 3 часа. Температура окружающего воздуха при нанесении должна быть не ниже минус 20⁰С. Сроки выдерживания каждого слоя определяются по п.3.6.

3.11. Органосиликатное покрытие представляет собой пленку черного цвета толщиной 0,1-0,15 мм, образуемую нанесением двух слоев материала ВН-30.

Материалы типа ВН-30 представляют собой суспензии, состоящие из активированных силикатных и окисных компонентов и растворов. ВН-30 отваряются при добавлении отвердителей: полибутилтитаната (ПБТ) или тетрабутилоксититаната (ТБТ).

По специальному заказу поставляются стабилизированные органосиликатные материалы, обладающие повышенной устойчивостью к расслоению.

3.12. Органосиликатные материалы подготавливаются к нанесению путем операций усреднения, введения отвердителя, придания необходимой вязкости.

Усреднение производится в специальном смесителе путем перемешивания содержимого заводской упаковки до однородного состояния. Время перемешивания в смесителях при 300об/мин -0,5 часа, при 100-120 об/мин - 1,5 часа.

Отвердитель ПБТ или ТБТ вводится из расчета 1% к массе сухого вещества. Расчетное количество отвердителя предварительно разбавляется толуолом или органосиликатным материалом в соотношении по массе 1:5 и тщательно перемешивается. Затем смесь добавляется к органосиликатному материалу и в

течение 1-2 часов снова перемешивается. Стабилизированные органосиликатные материалы перемешиваются в течение 5-10 мин. Жизнеспособность материала ВН-30 с введенным отвердителем не более 48 часов.

Придание необходимой вязкости достигается путем введения толуола и последующего тщательного перемешивания. Необходимое количество толуола зависит от требуемой вязкости и принимается при нанесении распылением в среднем в соотношении 10:1 (органосиликатный материал:толуол, по объему).

3.13. Органосиликатный материал ВН-30 наносится краскораспылительными аппаратами. Рекомендуется использовать бензольчатый пистолет и пистолеты других типов, с диаметром сопла 1,2-2,5 мм. При небольших объемах работ, а также в труднодоступных местах допускается окраска вручную кистью.

Органосиликатное покрытие наносится при вязкости рабочих составов по В3-4 18-25 сек. Расстояние сопла распылителя от изолируемой поверхности составляет 0,15-0,3 м. Давление в красконагнетательном бачке - $0,88 \cdot 10^5$ - $1,47 \cdot 10^5$ Па ($0,9$ - $1,5$ кгс/см 2). Продолжительность сушки первого слоя покрытия при температуре окружающего воздуха $18+20^{\circ}\text{C}$ - 0,5 часа, второго слоя - 72 часа. Устройство и сушка покрытия должны производиться при температуре окружающего воздуха не ниже минус 20°C .

4. БЕТОНЫ С ЗАЩИТНЫМИ ПРОТИВОКОРРОЗИОННЫМИ СВОЙСТВАМИ

4.1. Повышение защитных противокоррозионных свойств бетона достигается правильным выбором составляющих, подбором состава бетона, необходимой толщиной защитного слоя. Защитные свойства бетона в агрессивных средах могут быть повышены также введением специальных добавок, увеличивающих плотность бетона и обеспечивающих пассивность стали.

4.2. Выбор вяжущих для бетонов в зависимости от вида коррозии и степени агрессивного воздействия воды-среды производится в соответствии с указаниями СНиП II-28-73. Применение для изготовления железобетонных конструкций и замоноличивания армированных стыков сульфатированных цементов не допускается.

4.3. Режим твердения бетона должен соответствовать указаниям СНиП II-28-73. При выборе режима следует учитывать, что ускоренное твердение при тепловой обработке ухудшает защитные свойства бетона.

4.4. Для обеспечения защитных свойств бетона количество цементного теста должно быть достаточным для заполнения всех пустот между зернами заполнителя. Цементный камень должен иметь малую пористость, что может быть обеспечено высоким водоцементным отношением и достаточно длительным выдерживанием бетона во влажной среде в период твердения.

Величины максимального водоцементного отношения для бетона марок не ниже 200, применяемых в агрессивных средах, приведены в табл.4.1.

Таблица 4.1

Водоцементное отношение для бетонов в зависимости от агрессивности среды

Условия среды	Агрессивность		
	слабая	средняя	сильная
В помещениях с влажностью воздуха более 60%	0,55	0,50	0,45
В зонах переменного смачивания и высушивания и в зонах капиллярного подсоса	0,50	0,45	0,40
В жидкой среде (омывание без напора)	0,55	0,50	0,45
При воздействии одностороннего гидростатического напора	0,50	0,45	0,40

4.5. Для повышения стойкости бетонов следует применять крупный (модуль крупности 2-2,5) чистый песок (отмываемых частиц не более 1% по весу). Максимальная крупность зерен заполнителя не должна превышать 3/4 расстояния между стержнями арматуры. Количество растворимых хлоридов в составе заполнителей должно быть не более 0,03% по массе.

4.6. Вода для затворения бетона должна соответствовать требованиям СНиП I-В.3-62. Применение морской воды для приготовления бетона железобетонных конструкций не допускается.

4.7. Толщина защитного слоя бетона должна составлять:

- при применении полосовой, угловой и фасонной стали - не менее 50 мм;
- в фундаментных балках, а также в сборных конструкциях - не менее 30 мм;
- для нижней арматуры монолитных фундаментов при отсутствии подготовки - не менее 70 мм, при наличии подготовки - не менее 35 мм.

При систематических воздействиях на железобетонные конструкции дыма, паров кислот и т.п., а также при повышенной влажности, толщина защитного слоя должна назначаться с учетом требований соответствующих нормативных документов по защите строительных конструкций от коррозии.

4.8. Для повышения защитных свойств бетона в агрессивных средах рекомендуется применять следующие добавки (количество указано в % от массы цемента):

согласно

- силикат натрия (жидкое стекло) 3-5
 - алюминат натрия 1-2
 - стеарат кальция (церезит) 0,5-1
- поверхностно-активные вещества
- гидрофильные СДБ 0,1-0,3
 - гидрофобные СНВ 0,01-0,05
 - кремнийорганические ГКИ-94 0,02-0,2
 - ГКИ-10, ГКИ-11 0,05-0,2

комплексные на основе нитрит-нитрата кальция (ННК) совместно с сульфитно-дрожжевой бражкой (СДБ), вводимой в количестве 0,1-0,2 %

- нитрат кальция 0,8-1,2
- нитрит-нитрат кальция 1,5-2
- нитрит-нитрат-хлорид кальция 1,5-2

4.9. Комплексные добавки должны удовлетворять требованиям соответствующих технических условий:

- витрат кальция технический - ТУ 6-03-367-74 "Селитра кальциевая (техническая)";
- нитрит-нитрат кальция(ННК)- ТУ 6-09-1084-71 "Кальций ацетоистокислый водный (кальция нитрит) "ч".
- нитрит-нитрат-хлорид кальция (ННХК)- ТУ 6-18-157-73 "Хлористый кальций, ингибирированный нитрит-нитратом кальция" (допускается приготовление ННХК путем смешения ННК с хлористым кальцием в соотношении по массе 1:1);
- сульфитно-дрожжевая бражка (СДБ)-ОСТ 81-79-74 "Концентрат сульфитно-дрожжевой бражки".

4.10. Комплексные добавки следует вводить в бетонную смесь в виде водных растворов соответствующих компонентов рабочих концентраций, приготовляемых из растворов повышенных концентраций. Пример расчета количества добавок, а также сопроводительные таблицы содержания добавок в растворах приведены в приложении I.

5. ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКАЯ ЗАЩИТА

5.1. Сущность электрохимической защиты заключается в смешении электрического потенциала защищаемой конструкции в отрицательную сторону, благодаря чему процесс коррозии практически прекращается. Величины защитных потенциалов должны быть в пределах, указанных в табл.5.7.

Электрохимическая защита осуществляется с использованием "внешних" источников тока -электрических сетей (катодная защита) и путем применения протекторов из материалов с потенциалом более отрицательным, чем сталь,- сплавов на основе алюминия, цинка, магния (протекторная защита). К электрохимической защите относятся также электротехнические мероприятия, обеспечивающие предотвращение электролиза буферирующими токами (дренажная защита).

5.2. Основными конструктивными элементами системы катодной защиты от коррозии являются: катодная станция, анодные заземлители, точки дренажа, контрольно-измерительные пункты (колонки) и приборы, электроды сравнения, кабельные линии(рис.5.1).

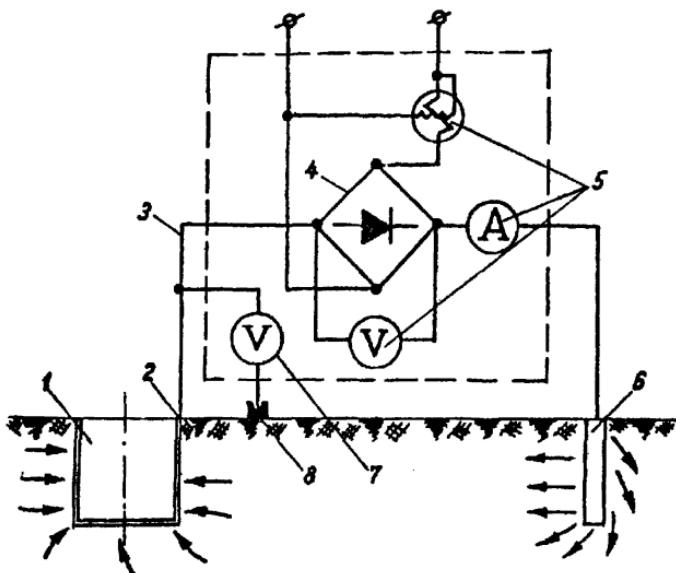


Рис.5.1. Принципиальная схема катодной защиты сооружения:

1-сооружение; 2- точка дренажа; 3-кабельные линии; 4-выпрямитель; 5- приборы; 6-анодный заземлитель; 7- высокоомный вольтметр; 8- электрод сравнения.

5.3. Катодная станция состоит из источника постоянного тока, контрольно-измерительных приборов (амперметра, вольтметра, счетчика) и устройства для регулирования тока.

Назначение и технические характеристики катодных станций, выпускаемых отечественной промышленностью, приведены в приложении 2.

5.4. Анодные заземлители изготавливаются из стальных, чугунных, железокраиниевых электродов. Схема многоэлектродного анодного заземлителя из угловой стали и основные технические характеристики электродов с коксовым активатором, выпускаемых промышленностью, приведены в приложении 3.

Количество электродов в одном заземлителе определяется расчетом. Срок службы заземлителя должен быть не менее заданного срока службы металлоконструкций сооружений. Зависимость максимально допустимой плотности тока на поверхности

электрода анодного заземлителя от удельного сопротивления грунта ρ_g и влажности показана на рис.5.2.

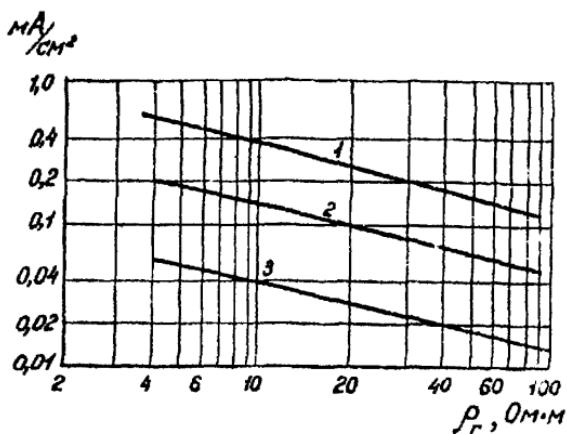


Рис.5.2. Зависимость максимально допустимой плотности тока на поверхности электрода анодного заземлителя от удельного сопротивления грунта и влажности грунта: 1-влажность 30%; 2- влажность 15%; 3-влажность 5%.

Заземлители должны располагаться в грунте ниже глубины промерзания и на расстоянии от подземных сооружений и инженерных коммуникаций, обеспечивающем защитные потенциалы на сооружениях при одновременном исключении вредного влияния на смежные сооружения, а также на расстоянии не менее 15 м от контуров защитных заземлений электроустановок и установок средств связи.

Количество и размещение анодных заземлителей для защиты комплекса подземных сооружений и инженерных коммуникаций определяют из условий оптимального распределения защитного тока между объектами и наименьшего расхода кабелей.

Не допускается использовать конструктивные элементы сооружения в качестве защитного заземления для катодных станций. Заданные заземления должны соответствовать "Правилам устройства электроустановок" и иметь сопротивление не более 4 ом.

5.5. Точки дренажа – места присоединения питающих кабелей к защищаемому сооружению – выбирают с учетом наибольшей простоты их конструктивного исполнения, удобства производства монтажных работ и эксплуатации.

Допускается использовать в качестве точек дренажа закладные элементы, а также арматуру защищаемой металлической конструкции сооружения, обеспечивающие надежный контакт в цепи протекания защитного тока от катодной станции. Места присоединения питающих кабелей должны иметь надежную изоляцию, обеспечивающую защиту точки дренажа от коррозии. Защиту от коррозии точек дренажа следует осуществлять путем нанесения противокоррозионного покрытия.

Не допускается выбирать точку дренажа внутри взрыво-опасного сооружения.

5.6. Контрольно-измерительные пункты (КИП), служащие для измерения величин потенциалов сооружений относительно земли, устанавливают у всех металлических подземных сооружений в 5м от точки дренажа или от анодного заземления, а также в местах установки перемычек (конструкций, изменяющих потенциал защищаемых коммуникаций) на разе, чем через 500 м вдоль коммуникаций, и на их конечных участках.

Контрольно-измерительные пункты для измерения переходного сопротивления устанавливаются у всех анодных заземлений.

5.7. Контрольно-измерительные приборы применяются для контроля за эффективностью действия катодной защиты и оценки коррозионной активности грунтовой среды. Назначение приборов, выпускаемых промышленностью, приведено в табл. 5.1.

5.8. Датчики для контроля величины защитного потенциала у поверхности подземных металлических сооружений устанавливаются на поверхности грунта в верхней части сооружения или над инженерными коммуникациями.

В качестве датчиков применяются медносульфатные элактроды сравнения. Один из вариантов конструкции медносульфатного неполяризующегося электрода представлен на рис.5.3.

5.9. Расчет катодной защиты включает определение:

– площадей защищаемых металлических поверхностей сооружений и инженерных коммуникаций, находящихся на объекте (для

сооружения определяется площадь внешней поверхности металлоизоляции и стальной арматуры);

Таблица 5.1.
Назначение измерительных приборов

Прибор	Марка	Назначение
Милливольтамперометры самопищащие	Н-373 Н-39 Н-37	Регистрация бегущих токов и потенциалов в зонах влияния электрифицированного транспорта
Ампервольтметр	М-231 ВАК-2 ПБТ	Измерение потенциалов подземных сооружений и рельсовых путей электрифицированного транспорта, напряжения и тока в цепи катодной защиты
Измеритель заземления	МС-08 М-416	Измерение удельного сопротивления грунта
Потенциометр	УКИП	Измерение потенциалов подземных сооружений и удельного сопротивления грунта
Ампервольтметр	АВО-5М	Измерение потенциалов подземных сооружений

- силы тока, необходимой для защиты сооружений;
- количества и размещения анодных заземлителей;
- расхода металла на заземлители и количества элактродов в одном заземлителе;
- переходного сопротивления анодных заземлителей и их эквивалентного сопротивления;
- сопротивления соединительных кабелей и общего сопротивления цепи катодной защиты;
- напряжения и мощности источника питания станции катодной защиты;
- типа катодных станций, их количества и месторасположения.

5.I0. Площадь металлических поверхностей сооружений и инженерных коммуникаций рассчитывается по проекту.

5.II. Сила тока для защиты всех сооружений, инженерных коммуникаций и др. $I_{общ}$ определяется как сумма сил тока для защиты отдельного сооружения, трубопровода и др.

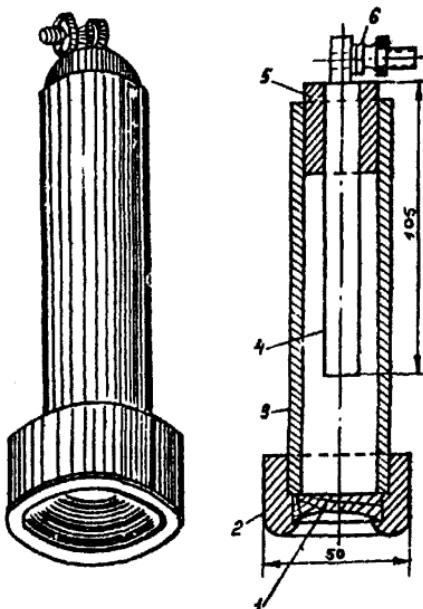


Рис.5.3. Медно-ультрафильтрный неполяризующийся электрод:

1-пористая диафрагма; 2-удерживающее кольцо; 3-соуд из диэлектрика; 4-стержень из красной меди; 5-пробка; 6-контактный зажим.

Сила тока для защиты отдельного сооружения определяется по формуле

$$I = j S \quad A, \quad (5.1)$$

где j - защитная плотность тока, A/m^2 ;

S - площадь поверхности металлоконструкций сооружения, m^2 .

Заданная плотность тока выбирается:

- для железобетонных конструкций без наружной гидроизоляции в зависимости от удельного сопротивления грунта ρ_r - по графику на рис.5.4;
- для кабелей связи $j = 0,03 \text{ A/m}^2$;
- для сооружений с гидроизоляционным покрытием из материалов на битумной основе - по табл.5.2;

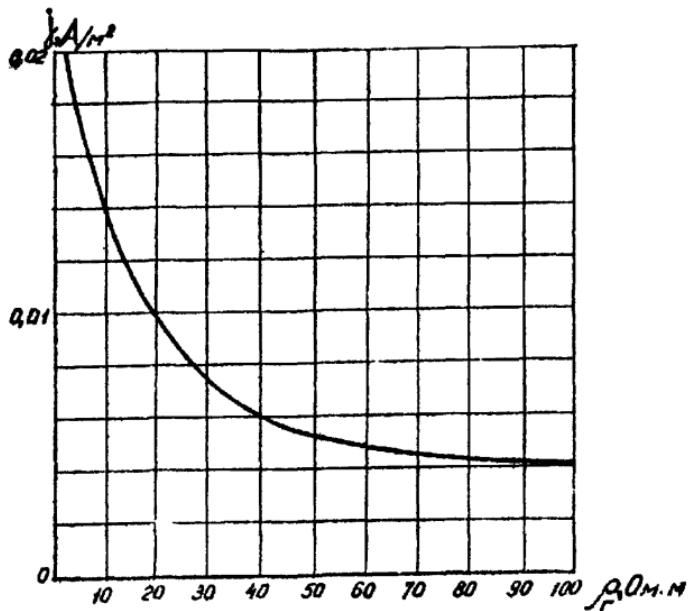


Рис.5.4. Зависимость защитной плотности тока от удельного сопротивления грунта.

Таблица 5.2.
Значения защитной плотности тока, A/m²

Переходное сопротивление изоляции, Ом·м	Общая оценка состояния изоляции	ρ_r , Ом·м		
		20	50	100
Более 10000	Отличное	0,2	0,08	0,04
1000-10000	Хорошее	0,2-0,5	0,08-0,2	0,04-0,1
100-1000	Удовлетворительное	0,5-1	0,2-0,5	0,1-0,25
10-100	Плохое	1-2	0,5-1	0,25-0,5
Менее 10	Очень плохое	2	1	0,5

Примечание. Для промежуточных значений ρ_r величина j определяется интерполяцией.

— для сооружений с противокоррозионными покрытиями — по табл.5.3.

Таблица 5.3

Значение защитной плотности тока в зависимости от типа противокоррозионного покрытия

Тип покрытия	Заданная плотность тока, А/м ²
Эпоксидно-дагтавое (ЭДП)	0,002-0,003
Эпоксидно-каменноугольное (ЭКП)	0,007-0,010
Эпоксидная эмаль (ЭП-575)	0,015-0,020

5.12. Расход металла на один заземлитель (масса анодного заземлителя) на заданный срок эксплуатации определяется по формуле

$$m = 1,3 T m_p \mathcal{I} \quad \text{кг,} \quad (5.2)$$

где T — срок службы сооружения, лет;

m_p — растворимость материала анодного заземлителя, кг/А·год, принимаемая ориентировочно по табл.5.4. и уточняющаяся по результатам гидро-геологических изысканий;

\mathcal{I} — общий ток одного заземлителя, А.

Таблица 5.4.

Растворимость материала анодного заземлителя с коксовым активатором

Материал заземлителя	Растворимость в грунте, кг/А·год
Сталь	3-4
Железокремний	0,4 - 1,1

Примечание. Значение m_p для заземлителей без коксового активатора увеличивать в 5-7 раз.

Количество электродов в заземлитеle определяется:

- для сооружений, расположенных в грунтах с высокой коррозионной опасностью, - по расходу металла заземлителя на заданный срок службы;
- для сооружений, расположенных в грунтах с низкой коррозионной опасностью, - по величине переходного сопротивления заземлителя.

Переходное сопротивление анодных заземлителей определяется по табл. 5.5, 5.6.

Эквивалентное сопротивление заземлителей, подключенных параллельно к одной станции, вычисляется по формуле

$$R_3 = \frac{1}{\frac{1}{R_1} + \frac{1}{R_2} + \dots + \frac{1}{R_n}} \quad \Omega, \quad (5.3)$$

где R_1, R_2, \dots, R_n - переходное сопротивление первого, второго и т.д. заземлителей.

5.13. Сопротивление соединительных кабелей определяется по формуле

$$R_K = \rho_K \frac{\ell}{S_K} \quad \Omega, \quad (5.4)$$

где ρ_K - удельное сопротивление жилы кабеля, $\Omega \cdot \text{мм}^2/\text{м}$ (для меди - 0,0175);

ℓ - длина соединительного кабеля, м;

S_K - сечение соединительного кабеля, мм^2 .

Общее сопротивление цепи катодной защиты $R_{общ}$ определяется суммированием эквивалентного сопротивления заземлителей, сопротивления соединительных кабелей, переходного сопротивления сооружения.

5.14. Напряжение и мощность источника питания определяются соответственно по формулам:

$$U = I_{общ} R_{общ} \quad \text{В}, \quad (5.5)$$

$$N = U \cdot I_{общ} \quad \text{Вт}. \quad (5.6)$$

Таблица 5.5

Переходное сопротивление анодных заземлителей без коксового активатора, Ом

Число вертикальных электродов	Длина горизонтальной соединительной ма-гистральны		Общая масса заземлителей, кг		Удельное сопротивление грунта, Ом·м																			
	из двух стальных полос 60x6	из уголка 80x80x8	из двух стальных полос 60x6	из уголка 80x80x8	10		20		30		40		50		60		70		80		90		100	
					10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
2	5	5	78	107	0,8	1,6	2,4	3,2	4,0	4,8	5,6	6,4	7,2	8,0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
3	10	10	144	184	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
4	15	15	201	261	0,4	0,8	1,2	1,6	2,0	2,4	2,8	3,2	3,6	4,0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
5	20	20	258	338	0,32	0,64	0,96	1,28	1,60	1,92	2,24	2,56	2,88	3,2	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
6	25	25	316	415	0,27	0,56	0,81	1,08	1,35	1,62	1,89	2,16	2,43	2,7	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
7	30	30	376	492	0,24	0,48	0,72	0,96	1,2	1,44	1,68	1,92	2,16	2,4	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
8	35	35	430	570	0,21	0,42	0,63	0,84	1,05	1,26	1,47	1,68	1,89	2,1	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
9	40	40	487	645	0,19	0,38	0,57	0,76	0,95	1,14	1,33	1,52	1,71	1,9	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
I0	45	45	545	724	0,17	0,34	0,51	0,68	0,85	1,02	1,19	1,36	1,53	1,7	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
II	50	50	602	802	0,16	0,32	0,48	0,64	0,8	0,96	1,12	1,28	1,44	1,6	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
I2	55	55	659	879	0,15	0,3	0,45	0,6	0,75	0,9	1,05	1,2	1,35	1,5	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
I3	60	60	717	957	0,14	0,28	0,42	0,56	0,7	0,84	0,93	1,12	1,26	1,4	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
I4	65	65	774	1033	0,13	0,26	0,39	0,52	0,65	0,78	0,91	1,04	1,17	1,3	10	20	30	40	50	60	70	80	90	
I5	70	70	831	1110	0,12	0,24	0,36	0,48	0,60	0,72	0,84	0,96	1,08	1,2	10	20	30	40	50	60	70	80	90	

Таблица 5.6

Переходное сопротивление анодных ваземителей с коксовым активатором, Ом

Число верти- кальных электродов	Длина горизон- тальной соеди- нительной ме- тальной линии, м	Общая масса ваземителя, кг	Коксовая ме- лочь, кг	Удельное сопротивление грунта, Ом·м									
				10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
2	5	24	464	0,67	1,34	2,01	2,68	3,35	4,02	4,69	5,36	6,03	6,7
3	10	42	800	0,46	0,92	1,38	1,84	2,30	2,76	3,22	3,68	4,14	4,6
4	15	60	1150	0,35	0,70	1,05	1,40	1,75	2,10	2,45	2,60	3,15	3,5
5	20	79	1520	0,29	0,58	0,87	1,16	1,45	1,74	2,03	2,32	2,61	2,9
6	25	97	1855	0,24	0,48	0,72	0,96	1,20	1,44	1,68	1,92	2,16	2,4
7	30	115	2200	0,21	0,42	0,63	0,84	1,05	1,26	1,47	1,68	1,89	2,1
8	35	133	2540	0,19	0,38	0,57	0,76	0,95	1,14	1,33	1,52	1,71	1,9
9	40	152	2910	0,17	0,34	0,51	0,68	0,85	1,02	1,19	1,36	1,53	1,7
10	45	170	3250	0,16	0,32	0,48	0,64	0,80	0,96	1,12	1,28	1,44	1,6
11	50	188	3600	0,15	0,30	0,45	0,60	0,75	0,90	1,05	1,20	1,35	1,5
12	55	206	3820	0,14	0,28	0,42	0,56	0,70	0,84	0,98	1,12	1,26	1,4
13	60	224	4300	0,13	0,26	0,39	0,52	0,65	0,78	0,91	1,04	1,17	1,3
14	65	242	4640	0,12	0,24	0,36	0,48	0,60	0,72	0,84	0,96	1,08	1,2
15	70	260	4980	0,11	0,22	0,33	0,44	0,55	0,66	0,77	0,88	0,99	1,1

5.15. Типы катодных станций выбираются с учетом 25% резерва мощности.

5.16. Временная катодная защита для корректировки проектного решения выполняется с помощью катодных станций, кабельных линий и анодных заземлителей.

С помощью временной катодной защиты выполняются:

– измерение защитных потенциалов у поверхности сооружений;

– обработка и анализ результатов измерений;

– регулирование распределения требуемых защитных потенциалов, величины которых у поверхности сооружений должны находиться между минимальными и максимальными значениями.

Это распределение потенциалов должно быть получено при условии наименьшего расхода кабельных линий путем экспериментального подбора минимального количества анодных заземлителей.

5.17. Протекторная защита состоит из протекторов, активатора, проводников и контрольно-измерительной колонки. Основные технические характеристики выпускаемого серийно протектора приведены в приложении 3.

5.18. Расчет одиночной протекторной установки включает определение:

– переходного и поляризованного сопротивления одного протектора;

– параметров тока протектора с учетом поляризационного сопротивления;

– электрического сопротивления кабельной линии от протектора к сооружению;

– количества и расположения протекторов;

– срока службы протектора.

5.19. Сопротивление одиночного протектора определяется по формуле

$$R_n = R_{nep} + R_{pol} \quad \Omega, \quad (5.7)$$

где R_{nep} – переходное сопротивление, Ом; для протектора ПМ-ЮУ принимается по эмпирической формуле

$$R_{nep} = 0,47 \rho_r;$$

$R_{\text{пол}}$ - поляризационное сопротивление протектора, определяемое по формуле

$$R_{\text{пол}} = \frac{R'_{\text{пол}}}{S_n} \quad \text{Ом};$$

$R'_{\text{пол}}$ - удельное поляризационное сопротивление протектора, принимаемое в зависимости от анодной плотности тока по графику на рис.5.5; при этом для первоначального расчета принимают

$$R'_{\text{пол}} = 60-80 \text{ Ом} \cdot \text{дм}^2;$$

S_n - площадь рабочей поверхности протектора, дм^2 ; для протектора ПМ-10У $S_n = 21,7 \text{ дм}^2$.

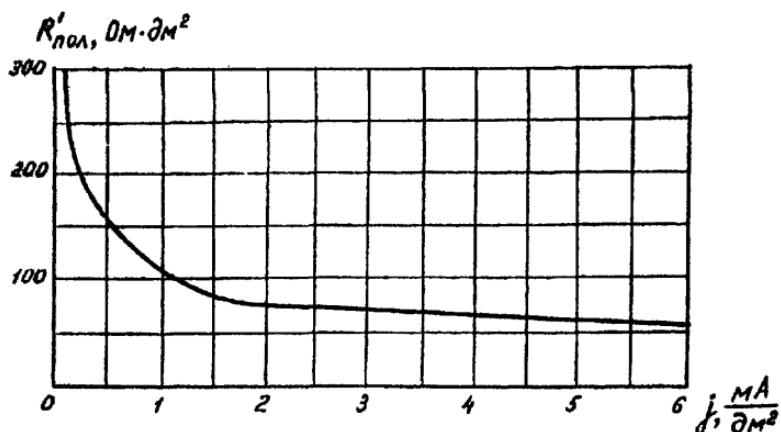


Рис.5.5. Зависимость удельного поляризационного сопротивления протектора от анодной плотности тока.

5.20. Сила тока протектора определяется по формуле

$$J_n = \frac{U_e - U_n}{R_B + R_K + R_n} \quad \text{А}, \quad (5.8)$$

где U_e - естественная разность потенциалов "сооружение-грунт", В;

U_n - электродный потенциал протектора ,В;

R_s - входное сопротивление сооружения, равное

$$R_s = \frac{\sqrt{R_{np} R_{per}}}{2} \quad \text{Ом};$$

R_{np} - удельное продольное сопротивление сооружения,Ом.м;

R_{per} - удельное переходное сопротивление сооружения,Ом.м;

R_k - сопротивление проводника, соединяющего протектор с сооружением, Ом.

Удельные продольное и переходное сопротивления различных сооружений определяются по известным формулам, приведенным в справочной литературе (например, Б.Г.Волков и др.

"Справочник по защите подземных металлических сооружений от коррозии", изд."Недра",Л.,1975).

Значения U_e и U_n определяются по медносульфатному электроду. В случае отсутствия данных для магниевых протекторов и стального сооружения принимается

$$U_e - U_n = 1 \text{ В.}$$

5.21. Анодная плотность тока протектора, не обходимая для расчета его поляризационного сопротивления, определяется по формуле

$$j = \frac{J_n}{\pi D_n H_n} \quad \text{А/дм}^2, \quad (5.9)$$

где D_n - диаметр гальванического анода, дм;

H_n - высота протектора, дм.

Полученную плотность тока следует сравнить с первоначально принятой при расчета переходного сопротивления по формуле (5.7) и, если разница превышает 10%, то весь расчет повторить с новой величиной плотности.

5.22. Электрическое сопротивление кабельной линии от протектора к сооружению R_k определяется по формуле (5.4).

5.23. Количество протекторов, необходимых для защиты сооружения или I км протяженных коммуникаций, определяется по формуле

$$\pi = \frac{J}{J_n} \text{ шт,} \quad (5.10)$$

где J - сила тока, необходимого для защиты сооружения или 1 км протяженной коммуникации (трубопровод, кабель и др.), определяемая по формуле (5.1).

Для защиты инженерных коммуникаций в однородных грунтах протекторы устанавливаются вдоль трассы на одинаковом расстоянии друг от друга, равном

$$l_n = \frac{J_n}{J} \text{ км.} \quad (5.11)$$

5.24. Срок службы протектора определяется по формуле

$$T = 0,1 \frac{m_n}{l_n} \text{ лет,} \quad (5.12)$$

где m_n - масса протектора, кг.

5.25 При расчете групповой протекторной установки дополнительно определяются:

- количество протекторов в группе;
- переходное сопротивление групповой протекторной установки;
- сила тока групповой протекторной установки;
- расстояние между установкой и защищаемым сооружением.

5.26. Первоначальное количество протекторов в группе определяется по формуле

$$\pi_r = \frac{J}{0,6 J_n} \text{ шт.} \quad (5.13)$$

5.27. Переходное сопротивление групповой протекторной установки

$$R_{nr} = \frac{R_n}{\pi_r \zeta_3} \text{ Ом,} \quad (5.14)$$

где ζ_3 - коэффициент экранирования протекторов в группе, принимаемый по графикам на рис.5.6.

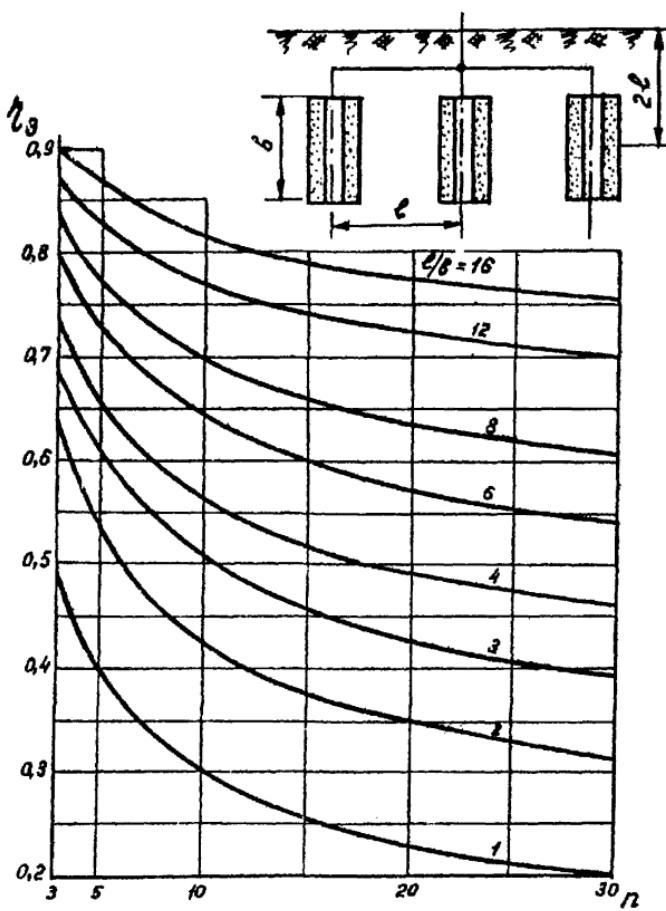


Рис.5.6. Зависимость коэффициента экранирования протекторов $\beta_{\alpha g}$, установленных вертикально, от их количества n при различном расстоянии между ними.

5.28. Сила тока групповой протекторной установки определяется по формуле

$$I_{pr} = \frac{U_e - U_n}{R_g + R_k + R_{pr}} \quad A.$$

Для сооружения, имеющего малые линейные размеры, величина R_{pr} приравнивается к переходному сопротивлению этого сооружения.

Окончательное количество протекторов определяется по формуле

$$n_{re} = \frac{J}{\gamma_{pr}} n_r \quad \text{шт.} \quad (5.15)$$

5.29. Расстояние между групповой протекторной установкой и сооружением

$$L = \frac{J_{pr} \rho_r}{2\pi (U_e - \gamma_{pr} R_g)} \quad m, \quad (5.16)$$

где U_e – минимальный наложенный защитный потенциал "сооружение-грунт", принимаемый по табл. 5.7.

Таблица 5.7

Значения минимальных и максимальных защитных потенциалов по отношению к медносульфатному неполаризующемуся электроду сравнения

Материал сооружения	Среда	Потенциалы, В	
		минимальные	максимальные
Железобетон	Для всех сред	-0,87	-1,22
Сталь	Для всех сред	-0,87	-2,5
Свинец	Кислая	-0,52	-1,1
Свинец	Щелочная	-0,74	-1,3
Алюминий	Для всех сред	-0,85	-1,38

Во избежание повреждения гидроизоляционного и противокоррозионного покрытий солями растворяющегося протектора не допускается его расположение ближе 3 м от наружной поверхности сооружения.

5.30. Дренажная защита обеспечивает отвод ближайших токов из анодной зоны подземного сооружения в рельсовую сеть или на отрицательную шину электрической подстанции.

Тип дренажа выбирается по величине тока, которая определяется расчетом и опытным путем.

5.31. Поляризованный дренаж применяется в случае, когда потенциал защищаемого сооружения по отношению к рельсам и земле положительный или знакопеременный. Подключение поляризованного дренажа осуществляется непосредственно к рельсам, средней точке путевого дросселя, отрицательной шине тяговой подстанции. Схема поляризованного дренажа приведена на рис.5.7а, технические данные некоторых типов дренажей - в табл.5.8.

Таблица 5.8
Технические данные поляризованных дренажей

Тип дренажа	Номинальный ток, А	Чувствительность, В
ПГД-60	60	0,7
ПГД-100	100	0,7
ПГД-200	200	0,7
ПГД-60-200	200	0,7
ПГД-3А	500	0,6
ПДУ-60-600	600	1,4
ДП-63	300	0,7
ПД-1	300	0,01
УПД-1	300	0,1
УПДУ-57	300	1,0-1,4
ПЭД-58	100	0,4-0,6
ПЭД-АКХ-Орггаз	150	0,02-0,04

5.32. Усиленный дренаж представляет собой катодную установку, в которой положительный полюс присоединен к рельсовому пути. Схема усиленного дренажа приведена на рис.5.7б.

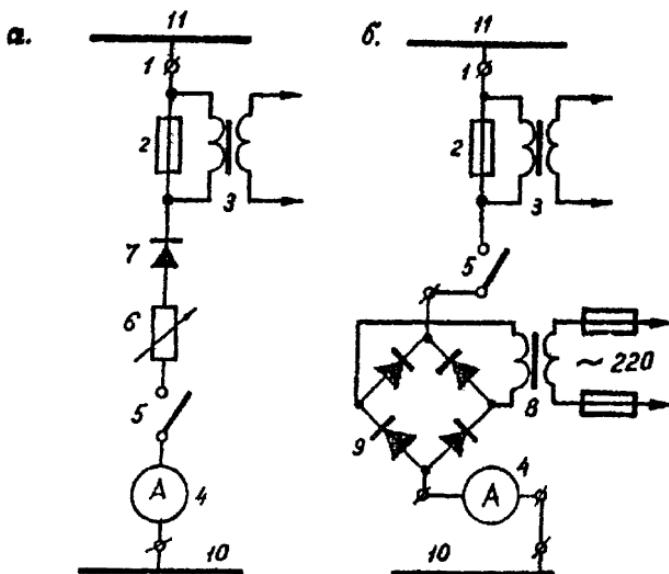


Рис.5.7. Схемы дренажных установок для борьбы с ближайшими токами

а- поляризованный дренаж; б- усиленный дренаж;
 1- дренажные кабели; 2- предохранитель; 3- сигнальный трансформатор; 4- амперметр; 5- рубильник; 6- реостат; 7- вентиль; 8- силовой трансформатор; 9- выпрямитель; 10- сооружение; II- отрицательная шина тяговой подстанции.

5.33. Для обеспечения эффективной работы дренажной защиты необходимо, чтобы все элементы подземных сооружений были электрически связаны между собой. Пункт дренирования тока с сооружений выбирается на участке устойчивой анодной зоны, близко расположенному к месту присоединения отсасывающего кабеля или тяговой подстанции. Присоединение дренажного кабеля к защищаемому сооружению должно быть надежным (с помощью сварки), а площадь контакта - достаточной, чтобы исключить нагревание в месте контакта. Сечение дренажного кабеля определяется по формуле

$$S_k = \frac{J_d}{1,5} \text{ mm}^2,$$

где J_d - ток дренажа, А.

Плавкие предохранители рассчитываются на силу тока, в два раза превышающую максимальный ток в цепи дренажа. Реостат рассчитывается на средний ток дренажа.

Приложение I

ПРИМЕР РАСЧЕТА КОЛИЧЕСТВА ХИМИЧЕСКИХ ДОБАВОК ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ БЕТОНА

Требуется подобрать состав бетона марки 200 подвижностью 0-1см по стандартному конусу с применением добавки.

В качестве добавки выбран нитрит-нитрат кальция (ННК) в количестве 2% от массы цемента (в пересчете на сухое вещество).

Расход материалов на 1 м³ бетона марки 200 составляет:

→ портландцемент	- 310 кг;
→ песок	- 610 кг;
→ щебень	- 1300 кг;
→ вода	- 170 л.

При указанном количестве цемента расход ННК на 1 м³ бетонной смеси составляет

$$310 \cdot 0,02 = 6,2 \text{ кг.}$$

В 1 л концентрированного раствора ННК плотностью 1,213 г/см³ при 20°C содержится 0,303 кг сухого вещества (табл. I.). Следовательно, при приготовлении 1 м³ бетонной смеси для введения необходимого количества ННК потребуется раствора указанной концентрации

$$6,2 : 0,303 = 20,46 \text{ л.}$$

В найденном количестве раствора ННК содержится воды

$$1,213 \cdot 20,46 - 6,2 = 18,6 \text{ л.},$$

Учитывая влажность материалов (например, песка 3%, щебня 1%), количество воды следует уменьшить еще на

$$610 \cdot 0,03 + 1300 \cdot 0,01 = 31,3 \text{ л.},$$

тогда количество воды для затворения 1 м³ бетонной смеси составит

$$170 - 18,6 - 31,3 = 120,1 \text{ л.}$$

Уточненный расход материалов на 1м³ бетона с добавкой ННК составит

- портландцемент - 300 кг;
- песок - 610 кг;
- щебень - 1300 кг;
- раствор ННК - 20,46 л;
- вода - 120 л.

В случае применения комплексных добавок общее количество воды для затворения 1 м³ бетонной смеси должно назначаться с учетом ее содержания в растворах всех вводимых в бетон материалов.

Таблица I

Содержание нитрит-нитрата кальция (ННК) в растворах различной концентрации

Плотность раствора при 20°C, г/см ³	Концентрация раствора, %	Содержание безводного ННК, кг	
		в 1 л раствора	в 1 кг раствора
I,103	12	0,132	0,120
I,119	14	0,157	0,140
I,128	16	0,180	0,160
I,145	17	0,195	0,170
I,149	18	0,207	0,180
I,162	19	0,221	0,190
I,171	20	0,234	0,200
I,179	21	0,248	0,210
I,188	22	0,261	0,220
I,196	23	0,275	0,230
I,205	24	0,289	0,240
I,213	25	0,303	0,250
I,222	26	0,318	0,260
I,230	27	0,332	0,270
I,238	28	0,346	0,280
I,248	29	0,362	0,290
I,255	30	0,377	0,300

Таблица 2.

Содержание нитрит-нитрат-хлорида кальция (ННХК)
в растворах различной концентрации

Плотность раствора при 20°C, кг/см³	Концентрация раствора, %	Содержание безводного ННХК, кг	
		в 1л раствора	в 1кг раствора
I,105	I2	0,133	0,120
I,113	I3	0,145	0,130
I,122	I4	0,157	0,140
I,131	I5	0,170	0,150
I,140	I6	0,182	0,160
I,148	I7	0,195	0,170
I,157	I8	0,208	0,180
I,166	I9	0,222	0,190
I,175	20	0,235	0,200
I,183	21	0,249	0,210
I,192	22	0,262	0,220
I,200	23	0,276	0,230
I,210	24	0,290	0,240
I,218	25	0,305	0,250
I,227	26	0,319	0,260
I,236	27	0,334	0,270
I,245	28	0,349	0,280
I,254	29	0,364	0,290
I,263	30	0,379	0,300

Таблица 3.

Содержание сульфитно-дрожжевой бражки (СДБ) в растворах различной концентрации

Плотность раствора при 20°C, г/см³	Концентрация раствора, %	Содержание безводной СДБ, кг	
		в 1 л раствора	в 1 кг раствора
I,004	I	0,010	0,01
I,009	2	0,020	0,02
I,013	3	0,031	0,03
I,017	4	0,041	0,04
I,021	5	0,051	0,05
I,025	6	0,061	0,06
I,029	7	0,072	0,07
I,033	8	0,083	0,08
I,038	9	0,093	0,09
I,043	10	0,104	0,10
I,053	12	0,126	0,12
I,063	14	0,149	0,14
I,073	16	0,171	0,16
I,083	18	0,195	0,18
I,091	20	0,218	0,20
I,117	25	0,279	0,25
I,144	30	0,343	0,30
I,173	35	0,412	0,35
I,202	40	0,480	0,40
I,266	50	0,633	0,50

Приложение 2

НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ НЕКОТОРЫХ
КАТОДНЫХ СТАНЦИЙ

Таблица I

Назначение катодных станций

Катодная станция	Тип	Назначение	Разработчик	Изготовитель
Автоматическая катодная станция	АКС АКХ	Задача городских подземных сооружений от коррозии. Автоматически обеспечивает поддержание на защищаемом сооружении потенциала в заданном пределе	Академия коммунального хозяйства им. К.Д.Памф'ялова	Экспериментальный завод АКХ г.Москва
Автоматическая сетевая реверсивная катодная станция	СКАР-І200	Задача металлических трубопроводов, находящихся в знакопеременных зонах блуждающих токов с большими колебаниями катодного и анодного потенциалов	ВНИИСТ	Калининградский завод "Газоприборавтоматика"
Автоматическая сетевая катодная станции	СКСА-І200	Задача подземных металлических сооружений от коррозии на участках с большими сезонными колебаниями переходного сопротивления "сооружение-грунт" при нестабильности напряжения	ВНИИСТ	То же

Окончание табл. I

ОГ

Катодная станция	Тип	Назначение	Разработчик	Изготовитель
Импульсная катодная станция	ИКС	питающей сети, а также в зоне действия блуждающих токов Прерывистая защита подземных сооружений от коррозии, основанная на явлении остаточной поляризации, т.е. способности сооружения сохранять защитный потенциал в течение некоторого времени после выключения тока	Академия коммунального хозяйства им. К.Д.Памфилова	Экспериментальный завод АКХ г.Москва
Сетевая автоматическая катодная станция	СКСА-І	Задача подземных сооружений от почвенной коррозии и коррозии, вызываемой блуждающими токами, с автоматическим поддержанием защитного потенциала на сооружении	КБ "Газоприборавтоматика", ВНИИСТ	Калининградский завод "Газоприборавтоматика"

Таблица 2

Технические характеристики катодных станций

Тип	Предел регулирования защитного потенциала, В	Мощность, кВт	Напряжение на выходе, В	Ток катодной защиты, А
АКС АКХ	-0,3 - -2,5	2,5	50	50
СКАР-І200	-0,87 - -2,5	1,2	12-24	50-100
СКСА-І200	-0,87 - -2,0	1,2	12-24	50-100
МКС	-0,3 - -2,5	2,5	10-60	50
СКСА-І	-0,5 - -1,35	1,2	4-24 8-48	25-50 12,5-25

Приложение 3

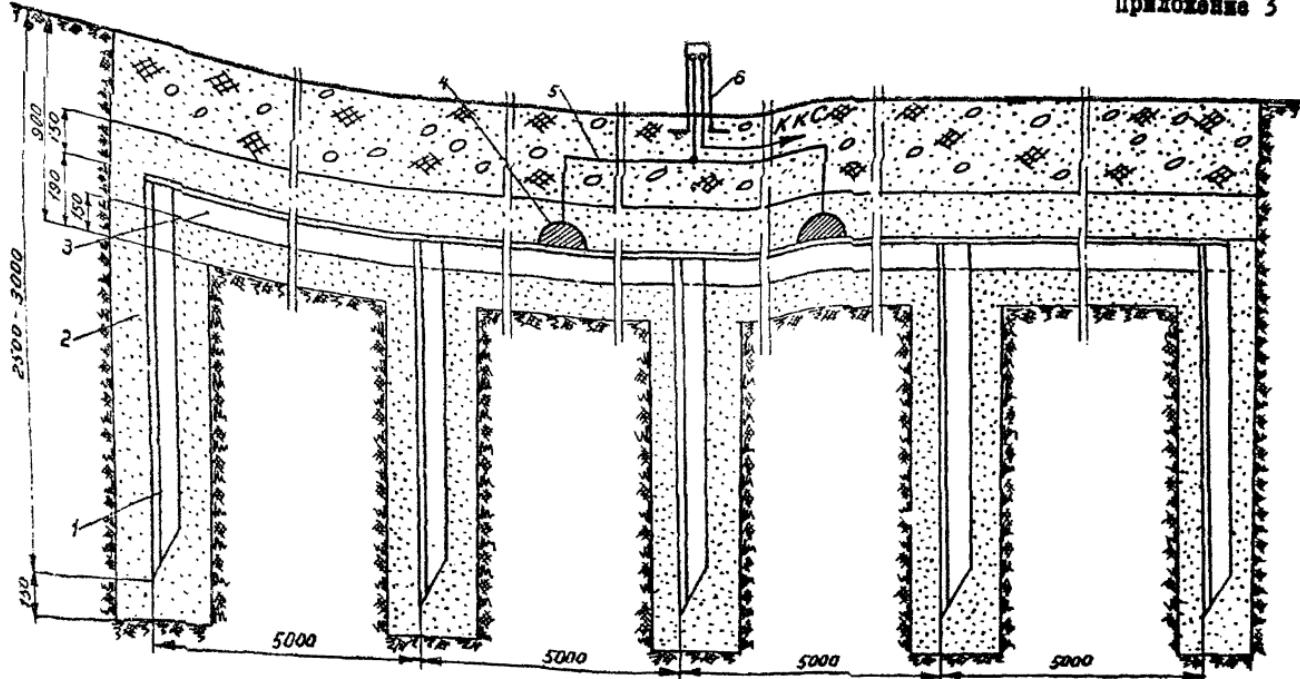


Схема многоэлектродного анодного заземлителя из угловой стали:

1- Электроды из угловой стали; 2- коксовый активатор; 3- соединительная стальная полоса; 4- изолированный контакт; 5- провод; 6- контрольно-измерительная колонка.

Таблица 1

Технические характеристики электродов
с коксовым активатором (Вильнюсский опытно-эксперимен-
тальный завод)

Характеристика	Тип	
	ЗЖК-12-КА	ЗЖК-41Г-КА
Диаметр, мм	185	240
Длина, мм	1425	1700
Масса, кг	50	100
Скорость растворения железо- кремниевого электрода при средней плотности тока 80 мА/дм ² , кг/л.год	0,12	0,12
Срок хранения (в сухих склад- ских помещениях), год	I	I

Таблица 2

Технические характеристики протектора типа ПМ-10У,
упакованного в хлопчатобумажных или бумажных меш-
ках (Березниковский завод и Вильнюсский завод
треста № 8)

Практический выход тока, А·час	12100
КПД протектора, %	60
Срок службы, лет	10-15
Габаритные размеры, мм:	
протекторе :	
диаметр	200
высота	700
анода МГА-5:	
диаметр	110
высота	600
Масса, кг:	
протектора	31,50
анода МГА-5	10,36

Приложение 4

ПЕРЕЧЕНЬ ОСНОВНЫХ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

1. ГОСТ 9.015-74. Единая система защиты от коррозии и старения. Подземные сооружения. Общие технические требования.
2. ГОСТ 9.025-74. Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской.
3. ГОСТ В 9.005-72,
4. СНиП II-28-73. Защита строительных конструкций от коррозии.
5. СНиП I-В.3-62. Бетоны на неорганических вяжущих и заполнителях.
6. СН-266-63. Правила защиты подземных сооружений от коррозии.
7. ВТУ ЭКП-68. Временные технические указания по устройству противокоррозионных покрытий металлической гидроизоляции сооружений МО.МО, М., 1969.
8. ВТУ ЭДГ-68. Временные технические указания по проектированию и устройству безрулонной эпоксидно-дагтевой гидроизоляции сооружений МО.МО, М., 1968.
9. ВТУ БНП-69. Временные технические указания по устройству противокоррозионных битумно-наиритовых покрытий металлических конструкций. МО, М., 1969.
10. ВСН-06-73 .
МО СССР
11. Правила устройства электроустановок. Изд. "Энергия", М.-Л., 1965.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
1. Общие положения	3
2. Выбор способов противокоррозионной защиты	4
3. Противокоррозионные покрытия	6
4. Бетоны с защитными противокоррозионными свойствами	13
5. Электрохимическая защита	16
Приложение 1. Пример расчета количества химических добавок для приготовления бетона	35
Приложение 2. Назначение и технические характеристики некоторых катодных станций	39
Приложение 3. Схема многоэлектродного анодного заземлителя из угловой стали; технические характеристики электродов; технические характеристики протектора.	42
Приложение 4. Перечень основных нормативных документов	44

Редактор Т. С. Альметьева
Техн. редактор М. Б. Лоскутова
Корректоры: Ф. Ф. Аймалетдинова и Т. А. Борисова

Подписано к печати 7.10.76 г. Объем 2,4 уч. изд. л.
Формат 60×92/16 Зак. 442 Г-837915
(Отпечатано на ротапринте)