

МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА

РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО ИСКУССТВЕННОМУ ОБОГРЕВУ ПРИ ОКРАШИВАНИИ
СУДОВ В ДОКАХ

РД 31.52.17 - 86

МОСКВА 1986



**МИНИСТЕРСТВО
МОРСКОГО ФЛОТА
(МИНМОРФЛОТ)**

Руководителям предприятий
и организаций Минморфлота
(по списку)

17.08.86г. № МТ-43/3763

МОСКВА

О введении в действие и
внедрения руководящего
документа РД 31.52.17-86

В/О "Мортехсудоремпром" утвержден руководящий документ РД 31.52.17-86 "Рекомендации по искусственному обогреву при окрашивании судов в доках" со сроком введения в действие с 1 января 1987 года.

РД 31.52.17-86 устанавливает порядок организации работ при использовании искусственного обогрева в процессе окраски наружной поверхности корпусов судов в доках при неблагоприятных погодных условиях и зимой для любых лакокрасочных материалов, в том числе ледостойких и самополирующихся красок. Использование искусственного обогрева позволит значительно улучшить качество и повысить долговечность лакокрасочных покрытий.

Для внедрения РД 31.52.17-86

Предлагаю:

1. Руководителям предприятий и организаций при окраске судов в доках при неблагоприятных погодных условиях, а также зимой использовать искусственный обогрев в соответствии с рекомендациями РД 31.52.17-86.

2. Ленморниипроекту:

2.1. До I.II.86 обеспечить размножение РД 31.52.17-86 и рассылку его предприятиям и организациям Минморфлота.

2.2. Оказывать оперативную консультативную помощь СРЗ по внедрению РД.

Заместитель Председателя
В/О "Мортехсудоремпром"

А. Е. Берков

МИНИСТЕРСТВО МОРСКОГО ФЛОТА

УТВЕРЖДЕНЫ

Главным инженером
В/С "МОРТЕХСУДОРЕМПРОМ"
А.Е.Берковым 18.04.86

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО ИСКУССТВЕННОМУ ОБОГРЕВУ ПРИ
ОКРАШИВАНИИ СУДОВ В ДОКАХ

РД 31.52.17 - 86

МОСКВА 1986

РАЗРАБОТАНЫ

Государственным проектно-исследовательским и научно-исследовательским институтом морского транспорта -- Ленинградским филиалом

ЛЕНМОРНИИПРОЕКТОМ

Заместитель директора по научной работе, канд.
техн. наук. И. В. СОФРОНИК

Начальник сектора стандартизации В. Г. ЛЕМЕНТЬЕВ
Заведующий сектором, канд. техн. наук, ст. науч.
сотр. Л. В. ИВАНОВ

Ответственный исполнитель, руководитель разработки,
канд. техн. наук, ст. науч. сотр. Е. С. ВИНОГРАДОВ

СОГЛАСОВАНЫ

ЦК профсоюза рабочих морского и речного флота

Заведующий отделом охраны труда, канд. техн. наук
Е. И. МЕРЗЛОВ

Отделом охраны труда и техники безопасности ММФ

Заместитель начальника Г. Я. ДУДИНОВ

Черноморским ЦПКБ

Главный инженер - В. Н. АФАНАСИЕНКО

ЦНИИ морского флота

Заместитель директора по научной работе,
докт. техн. наук С. Н. ДРАНИЦЫН

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСКУССТВЕННОМУ
ОБОГРЕВУ ПРИ ОКРАШИВАНИИ СУДОВ
В ДОКАХ

РД 31.52.17-86

Вводится впервые

Срок введения в действие установлен с 01.01.87

Настоящий РД устанавливает порядок организации работ по искусственному обогреву наружной поверхности корпусов судов при нанесении на них лакокрасочного покрытия в доках при неблагоприятных климатических условиях независимо от характеристик используемых лакокрасочных материалов.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Искусственный обогрев (ИО) при окрашивании судов в доках следует применять в тех случаях, когда температура наружного воздуха ниже предельно допустимой для лакокрасочных материалов, характеристика которых приведена в приложении I, а относительная влажность более 80%.

1.2. При использовании в доке искусственного обогрева очистка, подготовка и окрашивание поверхности корпуса судна производится в соответствии с требованиями руководящих нормативных документов, действующих в ММФ:

РД 31.58.02-82 "Суда морского флота. Покрытия лакокрасочные. Типовые технологические процессы и схемы окраски";

РД 31.28.31-73 "Эталонны степеней очистки корпусных конструкций под окраску при ремонте судов".

1.3. Доки, в которых используют ИО, рекомендуется оснащать ветрозащитными устройствами в соответствии с РД 31.83.06-83 "Ре-

комендации по выбору типов, количества и расположения ветрозащитных устройств на плавучих доках".

2. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКИМ СРЕДСТВАМ ИСКУССТВЕННОГО ОБОГРЕВА ПРИ ОКРАШИВАНИИ СУДОВ В ДОКАХ

2.1. Технические средства, применяемые при искусственном обогреве, должны обеспечивать надежную изоляцию зоны получения лакокрасочного покрытия (ЛКВ) от влияния окружающей атмосферы с помощью специального ограждения, эффективную вентиляцию и принудительный нагрев воздуха в зоне с помощью теплогенератора до температуры не ниже 10°C .

2.2. При искусственном обогреве необходимо использовать оборудование и материалы, серийно выпускаемые промышленностью (приложение 2, справочное).

2.3. Изолирующее ограждение следует выполнять в виде каркаса с закрепленным на нем эластичным полотнищем и устанавливать по всей длине судна, вдоль одного или обоих бортов. Допускается изолировать часть борта судна с последующей перестановкой ограждения, если срок формирования лакокрасочного покрытия не является определяющим для срока докования (приложение 3, справочное).

В случае, когда расстояние между башней дока и бортом судна составляет 2 м и менее, изолирующее ограждение в цилиндрической части судна следует выполнять в виде перекрытия на уровне топ-палубы дока, при этом необходимо выгородить пространство под днищем с помощью навешенного эластичного полотнища и обогревать раздельно борт и днище.

2.4. Каркас целесообразно выполнять в виде судокорпусных лесов, ширина которых должна быть минимально достаточной для обеспечения производства очистных и окрасочных работ. С внешней стороны леса должны иметь приспособления (например, крюки) для крепления эластичного полотна.

Для работы в зоне с применением бортовых автоматов, гидро-подъемных механизмов или передвижных телескопических лесов, каркас изолирующего ограждения (приложение 3) следует выполнять из соединенных между собой кронштейнов. Они могут быть сделаны в виде установленных на стапель-палубу и опертых на борт судна стоек или в виде укрепленных на борту съемных конструкций (приложение 4, рекомендуемое). Ширину зоны при этом определяют с учетом обеспечения возможности беспрепятственной работы средств механизации.

2.5. Эластичное полотно следует выполнять из перекрывающих друг друга секций, укрепленных на элементах каркаса и скрепленных между собой канатами и липкой полиэтиленовой лентой или аналогичными материалами. Плотность прилегания эластичных полотен к корпусу судна обеспечивается резиновыми амортизационными шнурами. К стапель-палубе дока эластичное полотно рекомендуется крепить посредством распределенного груза.

Эластичное полотно под днищем судна следует укреплять с помощью вертикальных стоек, например, деревянных, высота которых равна расстоянию между стапель-палубой дока и днищем судна.

Материал эластичного полотна следует выбирать из числа приведенных в приложении 2. Если эластичное полотно необходимо сделать из другого материала, то его прочность и морозостойкость не должны быть ниже тех, что указаны в приложении 2.

2.6. Изолирующее ограждение в районе носовой и кормовой оконечностей судна может быть выполнено в виде эластичного полотна, навешенного вертикально на фальшборт судна или на кряки, временно приваренные к его корпусу, и закрепленного к стапель-палубе распределенным грузом.

2.7. Варианты изолирующего ограждения с учетом условий их применения приведены в приложении 4.

2.8. В качестве теплогенератора следует использовать передвижные моторные воздухоподогреватели. Допускается применение калориферных установок, содержащих воздухонагреватель для теплоносителя (пар) и вентилятор, а также электрокалориферов.

Теплогенераторы следует устанавливать за пределами изолированной зоны, а нагретый воздух подавать в зону по резиноканевым, брезентовым или выполненным из аналогичных материалов рукавам. Допускается устанавливать теплогенератор внутри зоны, но воздух при этом необходимо забирать за ее пределами.

Обслуживание электрооборудования теплогенераторов следует производить в соответствии с РД 31.21.20-83 "Правила технической эксплуатации судовых технических средств".

Характеристики теплогенератора должны быть определены при расчете температурного режима и воздухообмена изолированной зоны (приложение 5, рекомендуемое). Расчетную температуру воздуха внутри зоны рекомендуется принимать равной 10°C .

2.9. При обогреве борта судна нагретый воздух целесообразно раздавать в двух уровнях. При этом отработанный воздух следует удалять со стороны, противоположной притоку, следующим образом: одну треть объема - из верхней части зоны, две

трети — над уровнем стапель-палубы. При высоте обогреваемого борта менее 10 м допускается раздавать весь воздух на уровне скулы судна.

При окрашивании обогреваемого борта методом распыления следует весь нагретый воздух раздавать на уровне скулы судна, а удалять — из верхней части зоны.

Допускается встречная раздача нагретого воздуха с обоих торцов зоны. При этом отработанный воздух следует удалять из средней части зоны следующим образом: одну треть объема — с уровня стапель-палубы, две трети — из верхней части зоны.

При обогреве днища судна нагретый воздух следует раздавать вдоль диаметральной плоскости дока.

3. ОСОБЕННОСТИ ОРГАНИЗАЦИИ И ТЕХНОЛОГИИ РАБОТ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ИСКУССТВЕННОГО ОБОГРЕВА В ДОКАХ

3.1. Служба судового хозяйства парокходства планирует использование ИО на основе анализа следующих исходных данных:

а) графика докования судов с учетом сопутствующих метеорологических условий (приложение 6, справочное);

б) технологических схем окрашивания наружной поверхности корпуса судна;

в) наличия или перспективы получения лакокрасочных материалов и их характеристик (приложение I).

3.2. При перспективном планировании устанавливают дополнительные затраты на реализацию оргтехмероприятий по искусственному обогреву и учитывают их при оценке стоимости и объема ремонта судна. Одновременно с учетом данных приложе-

ний I и 2 по приложению 3 приводят сопоставительный анализ продолжительности работ по формированию лакокрасочного покрытия корпуса судна с обогревом и в естественных условиях. При этом дополнительные затраты докового времени на реализацию мероприятий по искусственному обогреву рекомендуется принимать равными I суткам на 100 м длины судна, а протяженность зоны по бортам судна выбирать в соответствии с п.2.3. По результатам анализа назначают оптимальный срок докования с применением обогрева.

3.3. Все работы в изолированной зоне должны выполняться под непрерывным наблюдением специалиста, контролирующего соблюдение технологии работ и требований безопасности.

3.4. Контроль состояния обрастания и сохранности старого лакокрасочного покрытия корпуса судна необходимо производить до установки изолирующего ограждения.

3.5. Подготовку поверхности корпуса с применением гидродинамической или гидropескоструйной очистки, обезжиривание или мытье поверхности следует выполнять в обогреваемой зоне. При механической очистке корпуса внутри изолирующего закрытия необходимо устраивать вытяжную вентиляцию в соответствии с РД 31.52.10-82.

3.6. Окрашивание поверхности корпуса судна внутри зоны рекомендуется выполнять средствами безвоздушного распыливания краски. При этом в личном снаряжении маляра должен быть противогаз с фильтром из активированного угля, а производительность окрашивания не должна быть больше рассчитанной по приложению 5 с учетом параметров воздушной среды рабочей зоны, приведенных в приложении 7 (рекомендуемое).

3.7. Окрашивание поверхности следует начинать не менее чем через час после начала подачи нагретого воздуха в зону.

3.8. С использованием приложений 5 и 7 необходимо определить допустимый режим работы маляров в зоне с учетом фактического удельного воздухообмена и наибольшей заданной производительности окрашивания при концентрациях паров растворителей:

- а) не превышающих предельно-допустимые (ПДК) – работа маляров без применения средств защиты органов дыхания;
- б) допускающих замену патрона респиратора через 6 часов – работа маляров в респираторе;
- в) не превышающих взрывобезопасные – работа маляров в про-тивогазе с фильтром из активированного угля.

При использовании новых лакокрасочных материалов, не учтенных в приложении 7, для выбора режима работы в зоне необходимо сначала рассчитать удельный воздухообмен по приложению 5.

3.9. Перечень нормативных документов, рекомендуемых для организации искусственного обогрева в доках, приведен в приложении 8 (справочное).

4. ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ САНИТАРИИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ИСКУССТВЕННОГО ОБОГРЕВА В ДОКАХ

4.1. Для организации искусственного обогрева необходимо руководствоваться следующими документами:

ГОСТ 12.3.005-75

правила техники безопасности и производственной санитарии при очистных, окрасочных, изолировочных и отделочных работах на предприятиях и судах ММФ. РД 31.83.05-74;

правила техники безопасности и производственной санитарии на промышленных предприятиях и судах ММФ. РД 31.83.04-75;

требования техники безопасности к общему расположению, устройствам и оборудованию морских судов. Раздел I4. Специализированное оборудование и устройства плавучих доков. РД 31.81.01-75;

ГОСТ 12.1.004-76;

правила пожарной безопасности для промышленных предприятий. Утверждены ИУ ПСМВД СССР 25 августа 1954 г.

4.2. Перед началом работ по окрашиванию корпусов судов следует установить знаки безопасности на входе в изолированную зону в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.026-76 по указанию служб техники безопасности завода.

4.3. При выполнении в изолированной зоне работ по очистке или окрашиванию корпуса судна необходимо выполнять требования к работам на высоте "Правила техники безопасности на судах морского флота." РД 31.81.10-75 .

4.4. Запрещается применение открытого огня (в том числе курение) и присутствие посторонних лиц в зоне.

4.5. В соответствии с выбранным по п. 3.8. режимом работы в зоне следует контролировать у работающих в зоне наличие распыратора или противогаза, а также необходимого количества сменных патронов респираторов или фильтров противогазов.

4.6. При подаче нагретого воздуха с одного торца изолированной зоны и удаления отработавшего воздуха с противоположного торца рабочий должен перемещаться от вытяжного отверстия к приточному.

4.7. При окрашивании корпуса судна в зоне красками типа "Инерта-160", "Балтофлейк", "Сигласс" и т. п. маляр и вспомогательный персонал независимо от величины воздухообмена должны быть обеспечены шланговыми противогазами, а также костюмами из хлопчатобумажной ткани. Особое внимание следует обращать на плотность прилегания ворота, а также обшлагов рукавов и брюк к телу работающего.

4.8. При окрашивании поверхности корпуса судна в зоне необходимо не менее пяти раз в смену контролировать состояние воздушной среды по допустимым содержаниям основного компонента смеси растворителей в верхней части изолированной зоны со стороны, противоположной притоку, с помощью приборов, поверенных, в установленном порядке. Данные для контроля приведены в приложении 6. При использовании новых лакокрасочных материалов, не учтенных в приложении 6, необходимо выполнить расчет данных для контроля допустимого содержания основного компонента растворителя по приложению 5.

Контроль состояния воздушной среды необходимо осуществлять в соответствии с разделом 3 ГОСТ 12.1.005-76, при этом следует применять средства индивидуальной защиты органов дыхания.

4.9. В изолированной зоне следует оборудовать местное освещение, обеспечивающее освещенность бортовых и днищевых поверхностей ремонтируемого судна не ниже 150 люкс.

4.10. Электрооборудование, установленное внутри зоны, должно быть во взрывозащищенном исполнении и заземлено в соответствии с требованиями РД 31.83-03-85.

ПРИЛОЖЕНИЕ I
Справочное

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОСНОВНЫХ ЛАКОКРАСОЧНЫХ
МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ОКРАШИВАНИЯ КОРПУСОВ
СУДОВ

Наименование и марка материала	Допусти- мая для нанесения темпера- тура воз- духа, °C	Время высыхания при влажности менее 80%, ч			
		при до- пустимой темпера- туре	при 0÷10°C	при 10÷20°C	при 20÷30°C
I. Антикоррозионные грунтовки					
I.1. Отечественные					
ВЛ-02 ГОСТ 12707-77	-10	I	0,5	0,5	0,25
ВЛ-02Э ГОСТ 12707-77	-10	I	0,5	0,5	0,25
МС-0152 ТУ6-10-1729-79	-15	4	1,5-1	1-0,5	0,5-0,25
I.2. Импортные					
222I-064-XXO	5			16-10	
2. Антикоррозионные краски и эмали					
2.1. Отечественные					
ЭКЖС-40	-25	10-1слой 48-4 слой	3-2 15-4	2-1 4-2	2-1
ЭП-755 ТУ6-10-717-75	5	36	36-24	24-12	12
ЭП-72 МРТУ6-10-807-76	5	36	36-26	14-16	16
ЭП-46 ТУ6-10-100-54-80	5	32	32-28	28-24	24-20
ХС-413 ТУ6-10-100-87-80	-15	24	19-12	11-4	4-2
ХС-748 МРТУ6-10-836-75	-10	8	8-4	4-2	2

Продолжение приложения I

Наименование и марка материала	Допустимая для нанесения температура воздуха, °C	Время высыхания при влажности менее 80%, ч			
		при допустимой температуре	при 0-10°C	при 10-20°C	при 20-30°C
XC-720	-10	4	3-2	2-1	I
XB-142					
МРТУ6-10-806-75	-10	10	9-6	5-4	4-2
62-1-81					
TV6-10-100-55-80	-15	36	8-2	2-1,5	I-0,5
2.2. Импортные					
77-24-064-XXO	5			3	
77-24-073-XXO	5			3	
2252-057-XXO	5			3	
Интертуф ИВА 002хб	-15	24	8-6	6-4	3-1
Интерхлор ДРАхб	-15	19	6-3	3-2	2-1
Интертуф ИАА 021	5	24	24	24-16	8-4
Хемпатеко I630	-15	10	6-3	3-2	2-1
Хемрадур I513	10	10		10-8	
Хемпатеко Х.Б.4637	-10	16	-	16	
Инерта I60	10	12	-	12	12
3. Противообрастающие краски и эмали					
3.1. Отечественные					
XB-5153					
TV6-10-1520-75	-10	8	8-4	4-3	3-2
XB-750					
TV6-10-805-75	-10	10	10-4	4-3	2
XB-5243	-15	24	18-12	12-4	4-2
XC-79					
TV6-10-1205-76	-10	6	4-2	2	I
XC-5226	-15	24	18-12	12-8	8-4

Продолжение приложения I

Наименование и марка материала	Допустимая для нанесения температура воздуха, °C	Время высыхания при влажности менее 80%, ч			
		при допустимой температуре	при 0-10°C	при 10-20°C	при 20-30°C
3.2. Импортные					
2252-052-XXO	5			12-4	
2252-072-XXO	5			12-4	
OP7753-074-XXO	-10	48	30-12	12-3	2
7753-074-XXO	-10	48	10-6	6-3	3-2
Интерспид БВА IOI	-15	24	8-4	0,5	0,5
Хемпанил 7618 А/Ф	-15	24	10-4	4-2	2-0,5
Хемпельс Динамик 7628 А/Ф	-15	18	6-4	4-2	2-1
Хемпельс Океаник 7640 А/Ф	-5	10	8-6	4-2	2-1
Интерклин БСА- 30	5	24	24-12	12-6	6
SPC А/Ф	5			1	
Интерклин БЛА200/БЛА002	-15			6	4

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ РЕАЛИЗАЦИИ
ИСКУССТВЕННОГО ОБОГРЕВА В ДОКАХ

Наименование оборудо- вания или материала	ГОСТ,ТУ, шифр проекта; предприятие- изготовитель	Основные технические характеристики	
		наименование харак- теристики, ед. изме- рения	кол-во единиц
I. ТЕПЛГЕНЕРАТОР			
I.1. Унифицированный моторный подогре- ватель УМП-350-13г	г.Прилуки, Черниговской обл. Машиностроитель- ный завод	Производительность по воздуху, м ³ /ч Перепад температур входящего и выходя- щего воздуха, °C	20000 от 50 до 75
I.2. Электрокалориферы Сфо-Р/IT-ИГ	ТУ16-531.669- -79 Узбекское про- изводственное объединение "Электротерм", г.Наманган	Установленная мощ- ность, кВт Производительность по воздуху, м ³ /ч Перепад температур входящего и выходя- щего воздуха, °C	от 5 до 100 от 700 до 5000 от 25 до 70
I.3. Электрокалориферы ЭК 18/12/6	Проект 2599- 101 Минречфлот РСФСР Минречфлот УССР	Установленная мощ- ность, кВт Производительность по воздуху, м ³ /ч Перепад температур входящего и выходя- щего воздуха, °C	от 12 до 18 970 от 50 до 75
I.4. Электрокалорифер ЭК-30	Проект 938-00- -00 Красноярский СРЗ Минречфлота РСФСР	Установленная мощ- ность, кВт Производительность по воздуху, м ³ /ч Перепад температур входящего и выходя- щего воздуха, °C	30 1500 75

Продолжение приложения 2

Наименование оборудования или материала	ГОСТ, ТУ, шифр проекта; предприятие-изготовитель	Основные технические характеристики Наименование характеристики, едини измерения	Кол-во единиц
I.5. Воздухонагреватель ВНР-500 (моторный)	Западно-Сибирский филиал ВНИИ нефтемаша, г.Тюмень, 625009	Установленная мощность электродвигателей, кВт Расход жидкого топлива, кг/ч Производительность по воздуху, м ³ /ч Перепад температур входящего и выходящего воздуха, °C	II,5 67 12000 I30
I.6. Установки калориферные, содержащие воздухонагреватель и центробежный вентилятор	ГОСТ 7201-80 ТУ 22-4464-79 Костромской калориферный завод, I56026, г.Кострома	Рабочее давление пара (не более) МПа Температура, °C (не более) Площадь поверхности теплообменника на стороне воздуха, м ²	I,2 I90 от II до I43,5
I.6.1. Воздухонагреватели (калориферы) стальные, обогреваемые паром КПС-П-01уз КПБ-П-01уз КПЗ-СК-01уз КПЧ-СК-01уз	ГОСТ 5976-73 изготовитель по каталогу П.4-70 ВЦ 4-76 Ц.14-46	Производительность, м ³ /ч	от 400 до 20000
I.6.2. Вентиляторы радиальные (центробежные) П.4-70 ВЦ 4-76 Ц.14-46	ГОСТ 5398-76 изготовитель по каталогу	Внутренний диаметр рукава, мм Рабочее давление, МПа	от 200 до 325 от 0,3 до I,0
I.7. Рукава резиновые напорно-всасывающие с текстильным каркасом неармированные Рукав Г-2-(200-325)-10			

Наименование оборудования или материала	ГОСТ,ТУ,шифр проекта; предприятие-изготовитель	Основные технические характеристики	Наименование характеристик, ед.изменения	Кол-во единиц
2. ЭЛАСТИЧНОЕ ПОЛОТНИЩЕ				
2.1. Пленка полиэтиленовая армированная стабилизированная (ПА), А, тип II	ТУ6-19-97-78 I21059, Москва, Бережковская наб., 20, НПО "Пластик"	Относительное удлинение при разрыве (не более), % Температура хрупкости (не менее), °C Ширина полотна, м	30 минус 50 2000	
2.2. Пленка полиэтиленовая армированная	ТУ 38-10264-78. 109429, Москва, орден Трудового Красного Знамени нефтеперерабатывающий завод	Относительное удлинение при разрыве (не более), % <u>доловое</u> поперечное Температура хрупкости (не менее), °C Ширина полотна, мм	200/ 100 минус 30 2000/ 1900	
2.3. Пленка полиэтиленовая, рукав	ГОСТ 10354-82 195108, Ленинград, ОНПО "Пластполимер", Полюстровский пр., 32	Относительное удлинение при разрыве, <u>доловое</u> /поперечное (не менее), % Ширина полотна, мм	100-450 150-450 от 500 до 3000	
2.4. Парусины льняные и полульняные (смешанные), с повышенной водоупорной пропиткой (ПВ)	ГОСТ 20712-75	Разрывная нагрузка осевая (не менее), Н: льняных полульняных Ширина полотна, мм	98,0 68,6 850	

Продолжение приложения 2

Наименование оборудования или материала	ГОСТ, ТУ, шифр проекта; предприятие-изготовитель	Основные технические характеристики	
		Наименование характеристики, ед. измерения	Кол-во единиц
2.5. Ткани конструкционные из стеклянных крученых комплексных нитей Т-10, Т-11, Т-13, Т-14	ГОСТ 19170-73	Разрывная нагрузка основы (не менее), Н	от 1960 до 2640
		Ширина полотна, мм	от 700 до 1150
2.6. Ткань капроновая техническая ТК-60	Краснознаменная фабрика технических тканей. 141131, п/о Мальцево, Московской обл.	Разрывная нагрузка (не менее), Н	440
		Ширина полотна, мм	1250
2.7. Лента полиэтиленовая с липким слоем	ГОСТ 20477-75, ТУ6-19-146-79 Шигровский з-д по переработке пластмасс, 306420, г. Шигры Курской обл.	Температурный диапазон эксплуатации, °С	от минус 40 до плюс 50
		Липкость, с	500
2.8. Пленка с подклеивающим слоем	ТУ6-19-103-78 Стерлитамакское п/о "Каустик", 453110, БАССР, г. Стерлитамак, ул. Техническая, 32	Температурный диапазон эксплуатации, °С	от минус 40 до плюс 55
2.9. Канаты капроновые обыкновенные	ГОСТ 10293-77	Длина окружности, мм	от 25 до 35
		Диаметр, мм	от 8 до 11
		Разрывная нагрузка, дН	от 990 до 1700

Продолжение приложения 2

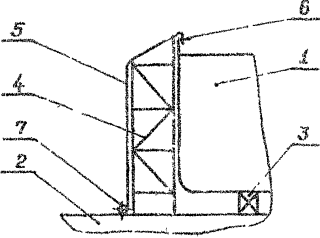
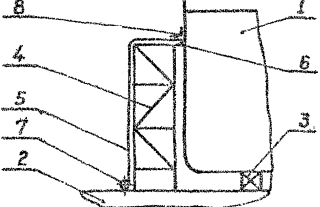
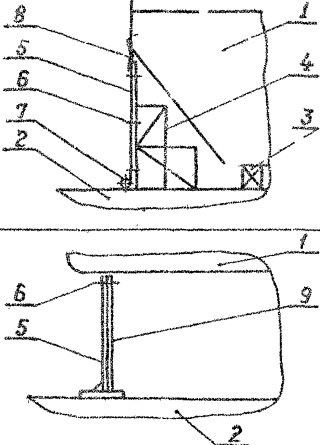
Наименование оборудования или материала	ГОСТ,ТУ,шифр проекта; предприятие-изготовитель	Основные технические характеристики	
		Наименование характеристики, ед.измерения	Кол-во единиц
2.10. Шнур эластичный для эспандера	ТУ 17 РОЭОР 44-2568-79, арт. 597 и 598. ЛПТГО "Север", Ленинград пр. Стачек, 48	Диаметр, мм	8
		Длина	не ограничен.
		Растяжение	не менее 45%
		Остаточное удлинение	не более 15%

Продолжительность формирования ЛКП, часов																							
Схема окрашивания	Ко- ли- че- ство сло- ев	Естественные условия (-10°C)					При искусственном обогреве (10°C)																
		1 слой	2 слой	3 слой	4 слой	Ито- го	Зона - все судно					Зона - один борт					Зона - 1/3 борта						
							Мон- таж от- раз- де- ния	Про- грев зо- ны	1 слой	2 слой	3 слой	4 слой	Ито- го	Мон- таж	Про- грев	Ок- раш. и вы- держ- ка зоны	Кол- во зон	Ито- го	Мон- таж	Про- грев	Окрас- и вы- держ- ка	Кол- во зон	Ито- го
ВЛ-02	1	-	-	-	-	-			0,5														
ЭП-46	2	-	-	-	-	-	16	2	28	28	-	-	82,5	8	2	64,5	2	149	5	1	64,5	6	428
ХВ-5153	2	-	-	-	-	-			4	4													
Интертуд ИВА 002х8	3	24	24	24	-	120	16	2	6	6	6	-	44	8	2	26	2	72	5	1	26	6	192
Интерспид БЛА 101	2	24	24	-	-				4	4	-	-											
ЭКС-40	4	10	10	10	36	114	16	2	2	2	2	4	36	8	2	18	2	56	5	1	18	6	144
Интерспид БЛА 101	2	24	24	-	-				4	4	-	-											
Интерхлор хб	4	12	12	12	12	96	16	2	3	3	3	3	38	8	2	20	2	60	5	1	20	6	156
Интерспид БЛА 200/БЛ002	2	24	24	-	-				4	4	-	-											
ЭКС-40	1	10	-	-	-				2	-	-	-											
ХС-748	8	8	8	8	-	54	16	2	4	4	4	-	44	8	2	26	2	72	5	1	26	6	192
ХВ-142	2	10	10	-	-				6	6	-	-											
ВЛ-02	1	-	-	-	-	-	16	2	0,5	-	-	-	114,5	8	2	96,5	2	213	5	1	96,5	6	615
ЭП-755	4	-	-	-	-	-			24	24	24	24											
ЭКС-40	3	-	-	-	-	-	16	2	2	2	2	-	72	8	2	54	2	128	5	1	54	6	360
ЭП-755	2	-	-	-	-	-			24	24	-	-											
ВЛ-023	1	1	-	-	-				0,5	-	-	-											
ХС-413	2	24	24	-	-	69	16	2	12	12	-	-	54,5	8	2	36,5	2	38	5	1	36,5	6	219
ХВ-142	2	10	10	-	-				6	6	-	-											

ПРИМЕЧАНИЕ: При расчете продолжительности работ не учтано нормативное время выдержки судна перед спуском на воду после нанесения всех слоев лакокрасочного покрытия

ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Рекомендуемое

Варианты изолирующего ограждения

Схема варианта	Обозначения к схемам	Рекомендуемые условия применения
	<p>1 - судно 2 - deck 3 - deckовая опора 4 - каркас (спец. deckовые леса) 5 - эластичное палатнище 6 - узел крепления палатнища 7 - распределенный груз</p>	<p>Район цилиндрической вставки судна при высоте борта в ДП менее 8 м</p>
	<p>8 - липкая лента 9 - стойка</p>	<p>Район кормовой и носовой оконечностей судна</p>
		<p>Днище судна</p>

Продолжение приложения 4

Схема варианта	Обозначения схем	Рекомендуемые условия применения
	<p>1 – судно 2 – палуба 3 – дerrick 4 – каркас 5 – эластичное полотнище 6 – распределенный груз 7 – липкая лента или амортизационный шнур 8 – средство механизации работ</p>	<p>При использовании средств механизации работ или передвижных решетоустановок</p>
		<p>При расстоянии между бортом судна и башней дerrick 2 м и менее</p>

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Рекомендуемое

РАСЧЕТ ПАРАМЕТРОВ ОБОГРЕВАЕМОЙ ЗОНЫ; РЕЖИМОВ
РАБОТЫ И ДАННЫХ ДЛЯ КОНТРОЛЯ

I. Расчет расхода тепла и воздухообмена при известных
размерах зоны

I.1. Исходные данные.

I.1.1. Длина зоны (протяженность вдоль каждого из бортов судна отдельно, L , м. Длину зоны назначают в соответствии с требованиями п.2.3.

I.1.2. Ширина зоны, B , м. Ширину зоны назначают в соответствии с требованиями п.2.4.

I.1.3. Высота зоны H , м. Высоту зоны назначают преимущественно на 1 м выше пояса переменных ватерлиний, если при этом не применимы требования п.2.6 и п.2.3.

I.1.4. Ширина докуемого судна B_c , м.

I.1.5. Температура воздуха в зоне T_B , К. Температуру воздуха в зоне назначают в соответствии с требованиями п.2.1.

I.1.6. Температура наружного воздуха T_H , К. Расчетную температуру наружного воздуха назначают по материалам приложения 6 (справочное) в зависимости от пункта расположения дока и предполагаемой даты докования.

I.1.7. Температура воздуха внутри судна T_c , К. Температуру воздуха внутри судна назначают в зависимости от типа докуемого судна и температуры наружного воздуха (см.таблицу).

Температура воздуха внутри судна, T_c

Типы судов	Интервал температур наружного воздуха, $K (^{\circ}C)$		
	от 273 до 268 (от 0 до -5)	от 268 до 263 (от -5 до -10)	от 263 до 248 (от -10 до -25)
Транспортные	273 (0)	268 (-5)	263 (-10)
Пассажирские, медоколы	278 (5)	(273 (0)	268 (-5)

1.2. Общий требуемый расход тепла, Q , Вт, для случая обогрева цилиндрической части корпуса судна

$$Q = Q_{\delta} + Q_d + Q_{ст} ,$$

где Q_{δ} - расход тепла на обогрев борта;

Q_d - расход тепла на обогрев днища;

$Q_{ст}$ - потери тепла через станель-налубу дока.

Расход тепла на обогрев борта, Вт

$$Q_{\delta} = K_{огр} \cdot F_{огр} (T_B - T_H) + K_{мет} \cdot F_{\delta} (T_B - T_c) ,$$

где $K_{огр}$ - коэффициент теплопередачи однослойного ограждения, $Вт/м^2 \cdot K$. Рекомендуется принимать $K_{огр} = 5,81 \text{ Вт/м}^2 \cdot K$

$K_{мет}$ - коэффициент теплопередачи металла корпуса судна или станель-налубу дока, $Вт/м^2 \cdot K$. Рекомендуется принимать $K_{мет} = 6,4 \text{ Вт/м}^2 \cdot K$;

$F_{огр}$ - теплопередающая поверхность ограждения, $м^2$;

F_{δ} - теплопередающая поверхность борта судна, $м^2$.

Теплопередающие поверхности, м^2

$$F_{огр} = L(H+B) ;$$

$$F_{\delta} = L(H-1,3) .$$

Принято $Q_{дн} = Q_{ст}$, поэтому расход тепла на обогрев днища, Вт

$$Q_{дн} = 2 K_{мет} \cdot F_{дн} (T_{вг} - T_c) ,$$

где $F_{дн}$ - теплопроводящая поверхность днища судна, м^2 (при расположении зоны вдоль одного борта) ,

$$F_{дн} = L \cdot \frac{B_c}{2} .$$

Окончательно

$$Q = K_{огр} \cdot F_{огр} (T_{вг} - T_H) + K_{мет} (T_{вг} - T_c) (F_{\delta} + 2 F_{дн}) .$$

1.3. Расход воздуха $\frac{\text{в м}^3/\text{с}}$ при допустимом перепаде температур и коэффициенте расхода, равном 1,

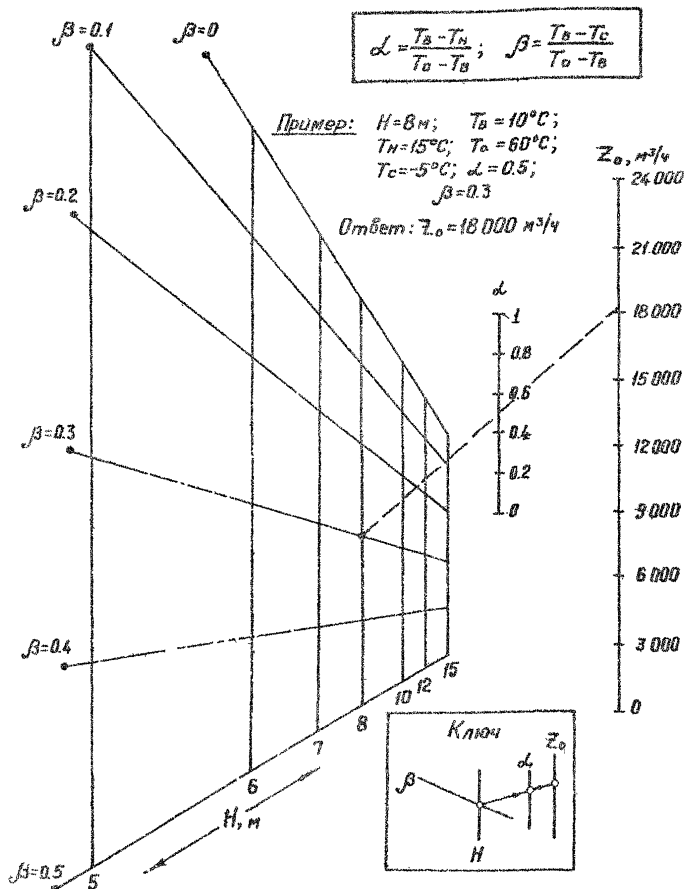
$$I_o = \frac{Q}{C(T_o - T_{вг})} ,$$

где $C = 1,26 \cdot 10^3 \text{ Дж/кг} \cdot \text{К}$ - удельная теплоемкость воздуха;

T_o - температура воздуха на выходе из расходного патрубка, К

Предварительную оценку требуемого расхода воздуха при заданном перепаде температур рекомендуется выполнять по номограмме, приведенной в настоящем приложении.

Продолжение приложения 5
Номаграмма для определения расхода воздуха
 при заданном перепаде температур (выполнен Г.И. Позинным)



Примечание: Номаграмма построена для случая $V_c = 20 \text{ м}$. При других V_c полученные по номаграмме значения Z_o следует соответственно уменьшить или увеличить на 10% для каждой 5м разницы $(V_c - 20) \text{ м}$.

Продолжение приложения 5

2. Расчет размеров зоны при известных параметрах
теплогенератора

2.1. Исходные данные

2.1.1. Параметры теплогенератора: производительность по воздуху \dot{Q}_0 , м³/с при температуре нагретого воздуха T_0 , К.

2.1.2. Температура воздуха: в зоне T_B , К (в соответствии с п.1.1.5); внутри судна T_c , К (в соответствии с п.1.1.7); наружного, T_n , К (в соответствии с приложением 6).

2.1.3. Параметры зоны: высота H , м (в соответствии с п.1.1.3); ширина B , м (в соответствии с п.1.1.2).

2.1.4. Ширина судна B_c , м.

2.2. Максимальная длина изолированной зоны вдоль одного борта судна с учетом обогрева днища на половине его ширины при установке разделительного ограждения по килевой дорожке, L , м

$$L = \frac{2,17 \cdot 10^2 \dot{Q}_0 (T_0 - T_B)}{(H+B)(T_B - T_n) + 1,1(H+B_c)(T_B - T_c)}.$$

3. Выбор системы воздухораспределения и проверка принятых
размеров зоны

3.1. Расход воздуха через один патрубок, м³/с

$$\dot{Q}_0 = \dot{Q}_0 / n,$$

где n — количество расходных патрубков (воздухораспределителей).

Диаметр расходного патрубка, м

$$d_0 = \sqrt{\dot{Q}_0 / 0,785 v_0},$$

Продолжение приложения 5

где U_0 - скорость истечения нагретого воздуха, рекомендуется принимать $U_0 = 5-7$ м/с.

Расчетная площадь патрубка

$$F_0 = 0,785 d_0^2.$$

3.2. Наибольшая подвижность воздуха у окрашиваемой поверхности, м/с

$$v_{max} \leq 0,78 U_0 \sqrt{F_0 / F_n},$$

где F_n - площадь поперечного сечения части зоны, обслуживаемой одним воздухораспределителем, м², рекомендуется

$$v_{max} \leq 1 \text{ м/с.}$$

3.3. Возможная величина наибольшего температурного перепада из условия отсутствия всплывания струи нагретого воздуха

$$T_0 - T_a < 1300 \frac{U_0 \sqrt{F_0}}{m \cdot K \cdot F_n},$$

где $m = 5,4$ - скоростной коэффициент воздухораспределителя (расходного патрубка) для открытого отверстия;

$K = 3,6$ - температурный коэффициент воздухораспределителя.

3.4. Проверка принятых ранее размеров зоны ведется по условию равномерности распределения параметров воздуха по площади части зоны, обслуживаемой одной струей.

При однорядном вертикальном расположении расходных патрубков это условие имеет вид

$$1 \leq H/n \cdot B \leq 3.$$

3.5. Проверка принятых размеров зоны по дальности струи, м

$$X_{max} = 0,62 m \sqrt{F_{п.}}$$

При недостаточной дальности необходимо увеличивать количество расходных патрубков в одном ряду или устанавливать их дополнительно со стороны противоположного торца ограждения.

4. Расчет режима работы в зоне, допустимой производительности окрашивания и данных для контроля

4.1. Исходные данные

4.1.1. Производительность теплогенератора по воздуху $Z_0, \text{м}^3/\text{ч}$.

4.1.2. Параметры лакокрасочного материала: расход $G_{кр}, \text{кг}/\text{м}^2$; содержание летучих компонентов в 1 кг лакокрасочного материала $G_1, G_2, \dots, G_n, \text{г}/\text{кг}$; предельно допустимые концентрации (ПДК) летучих компонентов в воздухе рабочей зоны (соответственно содержанию в 1 кг), $K_1, K_2, \dots, K_n, \text{г}/\text{м}^3$; количество растворителя в 1 кг материала, $G_p, \text{г}/\text{кг}$; концентрация паров растворителя в воздухе зоны, при которой возможна работа в респираторе в течение заданного промежутка времени, $A, \text{мг}/\text{м}^3$; нижние пределы взрываемости паровоздушной смеси составляющих растворителей, $N_1^B, N_2^B, \dots, N_n^B, \text{г}/\text{м}^3$; содержание основного (определяемого при контроле) летучего компонента смеси растворителей в 1 кг лакокрасочного материала, $G_{осн}, \text{мг}/\text{кг}$; количество составляющих растворителей, N .

4.2. Расчетный воздухообмен в зависимости от вида применяемого лакокрасочного материала обеспечивает в воздухе изолированной зоны различные концентрации паров растворителей, в зависимости от которых выбираются режимы работы для производственного пер-

Продолжение приложения 5

сонала: при обеспечении концентраций, не превышающих ЦК, возможна работа без применения средств защиты органов дыхания; обеспечивается концентрация, при которой возможна работа в респираторе в течение 6 часов; при обеспечении в зоне взрывобезопасных концентраций возможна работа в противогазе с фильтром из активированного угля.

4.3. Наибольшая допустимая производительность окрашивания, $\text{м}^2/\text{ч}$

$$S_{\text{окр}}^{\text{max}} = Z_0 / Z^{(K, P, \theta)} \cdot G_{\text{кр}}.$$

4.4. Удельный воздухообмен для обеспечения ЦК, $\text{м}^3/\text{кг}$

$$Z_0^K = G_1/K_1 + G_2/K_2 + \dots + G_n/K_n.$$

4.5. Удельный воздухообмен для работы в респираторе в течение некоторого промежутка времени (для патрона марки А - 6 часов), $\text{м}^3/\text{кг}$

$$Z_0^{A.P.} = 10^3 G_p / a.$$

Расчитанный расход воздуха должен быть не менее 0,1 величины удельного расхода для обеспечения ЦК.

4.6. Удельный воздухообмен для обеспечения взрывобезопасных концентраций, $\text{м}^3/\text{кг}$

$$Z_0^A = 30/G_p (G_1^2/N_1^A + G_2^2/N_2^A + \dots + G_m^2/N_m^A).$$

4.7. Для контроля параметров воздушной среды определяют допустимое содержание основного компонента смеси растворителей в воздухе зоны при различных режимах работы.

$$K_K = G_{\text{осн}} / Z_0^K,$$

Продолжение приложения 5

где K_K - допустимое содержание основного компонента смеси растворителей при обеспечении ПДК, мг/м^3 ;

$$K_P = G_{\text{осн}} / Z_o^P,$$

где K_P - допустимое содержание основного компонента смеси растворителей при работе в респираторе, мг/м^3 ;

$$K_B = G_{\text{осн}} / Z_o^B,$$

где K_B - допустимое содержание основного компонента смеси растворителей при обеспечении взрывобезопасности, мг/м^3 .

5. Расчёт температурного режима и воздухообмена по заданной производительности окрашивания

5.1. Исходные данные

5.1.1. Характеристики лакокрасочного материала: расход краски G_{kr} , кг/м^2 ; удельные воздухообмены для обеспечения различных режимов работы $Z_o^{(4,5,6)}$, $\text{м}^3/\text{кг}$ (в соответствии с п.п. 4.4, 4.5, 4.6).

5.1.2. Производительность окрашивания, $S_{окр}^{max}$, $\text{м}^2/\text{ч}$.

5.1.3. Параметры зоны: высота, H , м (в соответствии с п.1.1.3; ширина, B , м (в соответствии с п.1.1.2); длина, L , м (задана).

5.1.4. Температура воздуха: в зоне T_B , $^{\circ}\text{C}$ (в соответствии с п.1.1.5); внутри судна T_c , $^{\circ}\text{C}$ (в соответствии с п.1.1.7); наружного воздуха, T_H , $^{\circ}\text{C}$ (в соответствии с приложением 6).

5.1.5. Режим работы: без средств защиты органов дыхания, в респираторе или в противогазе.

5.2. Общий расход нагретого воздуха при заданном режиме рабо-

Продолжение приложения 5

ты, Z_0 , м³/ч

$$Z_0 = Z_{\text{окр}}^{\text{max}} \cdot G_{\text{кр}} \cdot Z_0^{(k, p, \beta)}$$

5.3. Температура нагретого воздуха, T_0 , К, при заданной температуре воздуха в зоне, T_B , К

$$T_0 - T_B = \frac{\Delta[(H+B)(T_B - T_0) + 1,1(H+B_0)(T_B - T_0)]}{2,17 \cdot 10^2 \cdot Z_0}$$

5.4. При невозможности обеспечить расчетный объем нагретого воздуха необходимо снизить производительность окрашивания или назначить в соответствии с разделом 5 иной режим работы, допускающий более высокие концентрации паров растворителя в зоне.

ХАРАКТЕРИСТИКА КЛИМАТИЧЕСКИХ ПУНКТОВ СУДОРЕМОНТНЫХ ЗАВОДОВ
ММФ ПО ТЕМПЕРАТУРЕ И ОТНОСИТЕЛЬНОЙ ВЛАЖНОСТИ ВОЗДУХА

Ме- сяц	Средние суточные значения		Среднее число дней в месяц								
			Канонер- ский СРЗ	Ряз- ский СРЗ	Мурман- ский СРЗ	СРЗ "Крас- ная Кузнец- ка"	Сов- гаван- ский СРЗ	Наход- кин- ский СРЗ	Жданов- ский СРЗ	Одес- ский СРЗ	Новорос- сийский СРЗ
Ян- варь	Тем- пера- тура, °C	0 - (-10)	17,2	16,8	15,7	12,7	4,5	7,3	16,6	15,6	8,6
		(-10) - (-15)	5,5	3,9	7,0	7,2	10,6	11,1	3,1	2,3	0,7
		(-15)	4,6	2,7	7,5	10,3	15,9	12,5	1,4	0,6	0,1
	Влажность 80% >		24,3	21,2	23,1	28,1	6,9	1,8	22,8	21,8	10,0
Фев- раль	Тем- пера- тура, °C	0 - (-10)	15,2	14,4	14,7	11,5	7,9	13,2	14,2	13,9	7,1
		(-10) - (-15)	5,8	4,2	7,2	7,2	13,0	10,4	3,0	1,7	0,6
		(-15)	4,3	1,8	6,0	9,0	7,3	4,0	1,4	0,4	0,1
	Влажность 80% >		15,5	14,0	19,5	22,5	7,4	1,5	18,5	17,6	9,5

Ме- сяц	Средние суточные значения		Среднее число дней в месяц								
			Канонер- ский СРЗ	Риж- ский СРЗ	Мурман- ский СРЗ	СРЗ "Крас- ная Куз- ница"	Совта- ванский СРЗ	Наход- кинский СРЗ	Хданов- ский СРЗ	Одес- ский СРЗ	Новоро- дский СРЗ
Март	Тем- пера- тура, °C	0 - (-10)	18,7	16,0	19,7	17,8	23,5	19,6	11,1	7,2	8,4
		(-10) - (-15)	3,6	1,6	6,2	6,3	5,4	1,7	0,5	0,1	-
		(-15)	1,1	-	2,0	4,7	1,0	-	-	-	-
	Влажность > 80%		9,3	8,8	10,2	13,0	10,5	4,2	17,1	14,8	6,8
Ап- рель	Тем- пера- тура, °C	0 - (-10)	6,5	2,4	17,3	13,3	13,6	0,9	0,4	0,1	0,1
		(-10) - (-15)	-	-	1,0	1,2	-	-	-	-	-
		(-15)	-	-	-	0,1	-	-	-	-	-
	Влажность > 80%		7,1	6,2	6,9	7,9	15,0	5,1	10,2	9,4	7,4
Ок- тябрь	Тем- пера- тура, °C	0 - (-10)	4,0	0,9	10,5	9,5	2,5	0,5	0,6	0,1	0,1
		(-10) - (-15)	-	-	0,5	0,5	-	-	-	-	-
		(-15)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Влажность > 80%		14,3	12,4	19,3	21,3	8,0	4,0	9,6	9,5	3,7

Ме- сяц	Средние суточные значения		Среднее число дней в месяц								
			Мано- нер- ский СРЗ	Риж- ский СРЗ	Мурман- ский СРЗ	СРЗ "Крас- ная Куз- ница"	Совга- ванский СРЗ	Наход- кинский СРЗ	Лданов- ский СРЗ	Одес- ский СРЗ	Новорос- сийский СРЗ
Но- ябрь	Тем- пера- тура, °С	0 - (-10)	13,6	8,8	18,6	17,9	20,8	14,6	6,2	4,3	2,3
		(-10)-(-15)	0,8	0,1	2,5	3,1	2,4	0,9	0,1	0,1	0,1
		(-15)	0,1	-	0,8	1,8	-	-	0,1	-	-
	Влажность > 80%		22,3	20,8	22,2	26,2	5,1	2,9	19,6	18,2	7,7
Де- кабрь	Тем- пера- тура, °С	0 - (-10)	18,1	15,1	19,2	16,3	14,2	14,7	13,8	12,2	5,7
		(-10)-(-15)	3,6	2,1	4,8	5,5	10,8	10,5	1,9	0,8	0,4
		(-15)	2,3	0,3	4,3	7,6	5,7	-	0,2	0,1	0,1
	Влажность > 80%		26,4	23,7	23,3	28,2	7,1	2,8	23,0	21,5	9,8

ПРИЛОЖЕНИЕ 7
Рекомендуемое

ПАРАМЕТРЫ ВОЗДУШНОЙ СРЕДЫ В ИЗОЛИРОВАННОЙ ЗОНЕ ПРИ
ОКРАШИВАНИИ И СУШКЕ

Наименование и марка материала	Данные для расчета				Определяемый компонент смеси растворителей	Данные для контроля		
	Удельный воздухообмен при 10-20°C, м3/кг, для обеспечения	предельно допустимых концентраций	работы в распыраторе	взрывобезопасной концентрации		Допустимое содержание, мг/м3, определяемого компонента при обеспечении	предельно допустимых концентраций	работы в распыраторе
I. Антикоррозионные грунтовки								
I.1. Отечественные								
ВЛ-02	25000	1750	400	ацетон	10	150	600	
ВЛ-23	26000	1820	350	ацетон	10	90	500	
МС-0152	500	330	60	ацетон	200	300	520	
I.2. Импортные								
22I-064-XX	1700	500	300	уайт-спирит	300	1000	1700	
2. Антикоррозионные краски и эмали								
2.1. Отечественные								
ЭКЖС-40	6500	450	200	ксилол	50	710	1650	
ЭП-755	9000	630	300	ксилол	45	640	1300	
ЭП-72	3000	450	150	ксилол	35	250	750	
ЭП-46	900	200	50	ксилол	30	130	520	
ХС-413	10900	1150	330	ксилол	20	170	600	
ХС-748	14100	980	290	толуол	20	280	960	

Продолжение приложения 7

Наименование и марка материала	Данные для расчета			Данные для контроля			
	Удельный воздухообмен при 10-20°С, м3/кг, для обеспечения			Определяемый компонент смеси растворителей	Допустимое содержание, мг/м3, определяемого компонента при обеспечении		
	предельно допустимых концентраций	работы в respirаторе	взрывобезопасной концентрации			предельно допустимых концентраций	работы в respirаторе
ХС-720	14700	1000	300	толуол	25	400	1300
ХВ-142	13000	1300	500	толуол	15	150	450
62-1-81	6900	710	250	толуол	40	400	1100
2.2. Импортные							
77-24-064-ХХ0	6200	900	400	ксилол	30	240	550
77-24-073-ХХ0	6200	900	400	ксилол	30	240	550
2252-057-ХХ0	1700	500	300	уайт-спирит	300	1000	1700
Интертуф ИВА 002хб	5300	750	330	ксилол	35	240	550
Интерфлор ИРАхб	11200	780	420	ксилол	50	720	1400
Интертуф ИАА 021	6000	600	360	сольвен	100	1000	1700
Хемпатекс 1630	13000	910	500	ксилол	50	700	1300
Хемпадур 1513	1700	340	200	ацетон	200	1000	1700
Хемпатекс Х.Б. 4637	12200	850	460	ксилол	50	720	1300
Инерта 160	1000	-	200	ацетон	10	-	600
3. Противообрастающие краски и эмали							
3.1. Отечественные							
ХВ-5153	5600	400	200	сольвент	45	600	1350

Продолжение приложения 7

Наименование и марка материала	Данные для расчета			Данные для контроля				
	Удельный воздухообмен при 10-20°С, м³/кг, для обеспечения	пре-дельно допус-тимых кон-центра-ций	рабо-ты в respi-рато-ре	взры-вооб-зопас-ной кон-центра-ции	Опреде-ляемый компо-нент смеси раство-рите-лей	Допустимое содержа-ние, мг/м³, опреде-ляемого компонента при обеспечении		
						пре-дельно допус-тимых кон-центра-ций	рабо-ты в respi-рато-ре	взры-вооб-зопас-ной кон-центра-ции
ХВ-750	9200	750	160	ацетон	15	190	870	
ХВ-5243	13000	1300	500	толуол	15	150	450	
ХС-79	5100	550	140	ксилол	15	120	460	
ХС-5226	5750	400	150	ксилол	10	100	260	
3.2. Импортные								
2252-052-ХХ0	1700	500	300	уайт-спирит	300	1000	1700	
2252-072-ХХ0	1700	500	300	уайт-спирит	300	1000	1700	
ОР7753-074-ХХ0	6200	900	400	ксилол	30	240	550	
7753-074-ХХ0	6200	900	400	ксилол	30	240	550	
Интерспид БВА IOI	4900	700	300	ксилол	30	240	550	
Хемпанил 7618 А/ф	12200	850	460	ксилол	50	700	1300	
Хемпельс Динамик 7628 А/ф	13800	970	520	ксилол	50	500	1300	
Хемпельс Океаник 7640 А/ф	11000	770	420	ксилол	50	400	1300	
Интерклин БСА 30	5440	760	330	сольвент	35	240	560	
SPC А/Р	1000	-	200	толуол	15	-	600	
Интерспид БЛА200/БЛА002	5440	760	330	ксилол	35	240	560	

ПРИМЕЧАНИЕ: При определении требуемого воздухообмена для импорт-

Продолжение приложения 7

ных красок, состав растворителя которых не известен, сделаны следующие допущения: тип растворителя принят по аналогичным отечественным лакокрасочным материалам; расчет произведен для наиболее токсичного растворителя из числа возможно входящих в состав краски.

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

справочное

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕЙСТВУЮЩИХ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ
ПРИ РЕАЛИЗАЦИИ В ДОКАХ ИСКУССТВЕННОГО ОБОГРЕВА

Обозначение документа	Наименование документа
1. ГОСТ 12.1.005-76	ССБТ. Воздух рабочей зоны. Общие санитарно-гигиенические требования
2. ГОСТ 12.1.004-76	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
3. ГОСТ 12.1.010-76	ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования
4. ГОСТ 12.3.005-75	ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
5. ГОСТ 12.4.004-76	ССБТ. Респираторы фильтрующие противогазовые РПФ-67
6. ГОСТ 12.4.026-76	Цвета сигнальные и знаки безопасности
7. ГОСТ 12.4.028-76	ССБТ. Респираторы ШБ-I "Лепесток". Технические условия
8. ГОСТ 5398-76	Рукава резиновые напорно-всасывающие с текстильным каркасом неармированные
9. ГОСТ 5976-73	Вентиляторы радиальные (центробежные) общего назначения
10. ГОСТ 7201-80	Воздухонагреватели (калориферы) стальные, обогреваемые водой и паром
11. ГОСТ 10293-77	Канаты капроновые обыкновенные
12. ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая, рукав
13. ГОСТ 19176-73	Ткани конструкционные из стеклянных крученых комплексных нитей
14. ГОСТ 20477-75	Лента полиэтиленовая с липким слоем
15. ГОСТ 20712-75	Парусины льняные и полульняные (смешанные) с повышенной водоупорной пропиткой

Продолжение приложения 8

Обозначение документа	Наименование документа
16. СН245-71	Санитарные нормы проектирования промышленных предприятий
17. ОСТ 5.0241-78	ССБТ. Безопасность труда при строительстве и ремонте судов. Основные положения
18. ОСТ 5.6109-77	Устройства грозозащитные и заземления для снятия зарядов статического электричества с металлических деталей. Правила и порядок проектирования
19. РД 31.58.02-82	Суда морского флота. Покртия лакокрасочные. Типовые технологические процессы и схемы окраски
20. РД 31.28.31-73	Эталонны степеней очистки корпусных конструкций под окраску при ремонте судов
21. -	Правила технической эксплуатации судоподъемных сооружений. М.: Морской транспорт, 1962
22. РД 31.83.06-83	Рекомендации по выбору типов, количества и расположения ветрозащитных устройств на плавучих доках
23. РД 31.21.30-83	Правила технической эксплуатации судовых технических средств
24. РД 31.52.10-82	Временные системы вентиляции судовых помещений при ремонте. Правила проектирования и эксплуатации
25. РД 31.83.05-74	Правила техники безопасности и производственной санитарии при очистных, окрасочных, изолировочных и отделочных работах на предприятиях и судах ММФ
26. РД 31.83.04-75	Правила техники безопасности и производственной санитарии на промышленных предприятиях ММФ
27. РД 31.81.01-75	Требования техники безопасности к общему расположению, устройствам и оборудованию морских судов