



Číslo systému	Příprava povrchu	Nátěrové systémy			Pozn.
		Základní nátěr	Mezivrstva	Svrchní nátěr	
1	Sa 2 1/2	Aminovým aduktem vytvrzující fenolický epoxid DFT 100 µm	Aminovým aduktem vytvrzující fenolický epoxid DFT 100 µm	Aminovým aduktem vytvrzující fenolický epoxid DFT 100 µm	HEMPADUR 85671
2	St 3	Epoxidová vrstva DFT 80 µm	Epoxidová vrstva DFT 80 µm	Polyuretanová vrstva DFT 80 µm	2x HEMPADUR Mastic 45880 1x HEMPATANE TOPCOAT 55210
3	Sa 2 1/2	Epoxidová vrstva DFT 80 µm	Epoxidová vrstva DFT 80 µm	Polyuretanová vrstva DFT 80 µm	2x HEMPADUR Mastic 45880 1x HEMPATANE TOPCOAT 55210
4	St3	Epoxidová vrstva DFT 80 µm	Epoxidová vrstva DFT 80 µm	Epoxidová vrstva DFT 80 µm	HEMPADUR Mastic 45880
5	St 3 Sa 2 1/2	Epoxidová vrstva DFT 80 µm	-	Epoxidová vrstva DFT 80 µm	HEMPADUR 45143
6	St 3	4x Epoxidová vrstva DFT 80 µm			HEMPADUR 1557-12430
7	Mech. čištění	Fenoxylová nátěrová hmota s vysokým obsahem zinku DFT 40 µm	-	Fenoxylová nátěrová hmota s vysokým obsahem zinku DFT 40 µm	HEMPEL'S Zinc Primer 16490

- V odůvodněných případech kdy dochází k poškození nátěru olejem, lze k opravě použít **Nátěrový systém č. 5**
- V odůvodněných případech kdy je opravovaná plocha trvale zvlhlá při relativně vysoké okolní vlhkosti lze použít **Nátěrový systém č. 6**
- V odůvodněných případech kdy je nutno opravit žárově pozinkovaný povrch lze použít **Nátěrový systém č. 7**

Nátěrová tabulka

Potrubí, nádrže a konstrukce

Položka	Pracovní Teplota (°C)	Základ	Číslo nátěrového systému (viz dodatek 2)
Nádrže – vnitřní prostor	< 120	uhlíková ocel, nízkolegovaná ocel	1
Potrubí, nádrže – vnější povrch	< 120	uhlíková ocel, nízkolegovaná ocel	2, 3, 4
Ocelové konstrukce, žebříky, rošty, atd.	-	uhlíková ocel, nízkolegovaná ocel	2, 3, 4
	-	uhlíková ocel zinkovaná ponorem	7 *)

Pro trvale zaolejované povrchy konstrukcí a potrubí lze v případě opravy použít **NÁTĚROVÝ SYSTÉM Č. 5** – trvalý kontakt s olejem

V odůvodněných případech, kdy jsou konstrukce a potrubí trvale v prostředí vysoké relativní vlhkosti lze v případě opravy použít **NÁTĚROVÝ SYSTÉM Č. 6** – nátěrový systém aplikovaný na vlhké nebo zvlhlé povrchy při vysoké relativní vlhkosti

\*) pouze v případě opravy žárově pozinkované oceli bez další povrchové úpravy

Barevné odstíny vrchních nátěrů technologie používané v Čepro, a. s.

Zařízení	Název odstínu	Číslo odstínu	Poznámka
Potrubí PHL JET-A1	Bílá	RAL 9003	
Potrubí PHL	Světlešedá	RAL 7035	
Potrubí rekuperace	Hliníková	RAL 9006	
Potrubí zemní plyn	Žlutá	RAL 1023	
Potrubí voda	Pastelová zelená	RAL 6019	
Skladovací tanky	Bílá	RAL 9003	
Ocelové konstrukce	Světlešedá	RAL 7035	
Žebříky,zábradlí	Signál.žlutá	RAL 1023	
Elektromotory	Azurová modř	RAL 5009	akceptuje se i barva výrobce
Točivé stroje	Okenní šedá	RAL 7040	akceptuje se i barva výrobce
Armatury	Azurová modř	RAL 5009	akceptuje se i barva potrubí
Plamenojistky, bezp. ventily	V barvě výrobce	-	

Z hlediska bezpečnosti je nutno použít následující schéma barev:

	Název odstínu	Číslo odstínu
Nebezpečné překážky:	Žlutá	RAL 1023
Zúžené profily	Žlutá/černá – střídavé pruhy	RAL 1023/9005
Nebezpečné nebo přečnívající části strojního zařízení (kryty rotujících částí)	Výstražná oranžová	RAL 2004
Požární zařízení a služby:	Červená	RAL 3001
Zařízení 1. pomoci	Tmavá zelená	RAL 6016

Stupně napadení a podíl napadených ploch

STUPNĚ REZIVĚNÍ			ZREZIVĚLÉ PLOCHY (%)
Stupnice ISO	Evropská stupnice	ASTM	
Ri 0	Re 0	10	0
Ri 1	Re 1	9	0,05
Ri 2	Re 2	7	0,5
Ri 3	Re 3	6	1
Ri 4	Re 5	4	8
Ri 5	Re 7	1 to 2	40 až 50

Potřebné práce při údržbě nátěrů

STAV NATÍRANÉHO POVRCHU	STUPEŇ ZREZIVĚNÍ (ČSN EN ISO 4628-3)	PRÁCE PROVÁDĚNÍ PŘI ÚDRŽBY	MINIMÁLNÍ DOPORUČOVANÁ PŘÍPRAVA POVRCHU (ČSN ISO 8501)
Povrch kontaminován, bez výskytu koroze	Ri 0	preventivní čištění (2.5.1)	-
1% plochy povrchu zkorodováno	Ri 3	oprava poškozených míst (2.5.2)	St 2
< 10% plochy povrchu zkorodováno	Ri 4	částečná obnova nátěru (2.5.3)	St 3 / Sa 2
> 10% plochy povrchu zkorodováno	Ri 5	kompletní obnova nátěru (2.5.4)	St 3 / Sa 2 1/2