



Общество с ограниченной ответственностью
«Тюменьстальмост имени Тюменского Комсомола»
(ООО «Тюменьстальмост»), www.ts-most.ru
Российская Федерация, 625530, Тюменская область,
Тюменский район, п.г.т. Винзили, ул. Вокзальная, 1В.
Тел. (3452) 389-000 факс (3452) 383-003,
E-mail: info@ts-most.ru.



ИНН 7203174206 /КПП 722450001, БИК 047102651 /к/с 30101810800000000651 /ОГРН 1067203200437
р/с 40702810667020104165 в Западно-Сибирском банке ПАО Сбербанк, г. Тюмень

27.06.2016 № 1840/03-5

**Директору Steelpaint GmbH
г-ну К. Мюллеру
Главе Представительства
Steelpaint GmbH в г. Москва
М.Г. Головненковой**

Уважаемые Господа!

Завод по производству мостовых металлоконструкций ООО «Тюменьстальмост» имеет многолетний опыт производства окрасочных работ. При окраске мостовых конструкций на предприятии применяются различные лакокрасочные материалы (ЛКМ) как отечественного, так и импортного производства.

Требования к ЛКМ,:

- долговечность покрытия;
- стойкость к агрессивной среде промышленной, городской или морской атмосферы в районе строительства;
- высокая прочность и эластичность покрытия под воздействием ударных и знакопеременных нагрузках, возникающих при деформациях;
- высокая стойкость к температурным воздействиям со значительными перепадами в условиях резко - континентального климата;
- технологичность и простота нанесения

Однокомпонентные полиуретановые защитные покрытия фирмы Steelpaint GmbH в наибольшей степени отвечают всем этим требованиям и включены в СТО-01393674-007-2015 - "Защита металлических конструкций мостов от коррозии методом окрашивания". Из всех систем покрытий, которые рекомендует ОАО «ЦНИИС» в данном документе системы Steelpaint имеют самый продолжительный срок службы. Кроме того, покрытия Stelpant толерантны к сложным климатическим условиям и могут наноситься при низких температурах от 0°C и относительной влажности воздуха до 98%, что особенно актуально при окрашивании переходов через водные преграды.

На предприятии ООО «Тюменьстальмост», продукция фирмы Steelpaint GmbH применялась при окрашивании конструкций таких объектов как мост через Пяку-Пур на подъезде к г. Тарко-Сале, развязке по ул. Зорге в Казани, мосты для обустройства Бованенковского и Обского месторождений на территории ЯНАО, ХМАО, металлоконструкций мостов Олимпийского Сочи и для других объектов.

Один слой заводской грунтовки Stelpant-PU-Zinc 80 мкм обеспечил сохранность конструкций на период контрольной сборки, транспортировки и монтажа в течение 2-3 лет, что позволило исключить дорогостоящие работы по абразивоструйной подготовки поверхности на объекте и сократить сроки сдачи объекта в эксплуатацию.

В ноябре 2011 года в условиях малярного цеха ООО «Тюменьстальмост» отработана технология нанесения комплексной двухслойной системы покрытия, состоящей из грунтовочного слоя Stelpant-PU-Zinc толщиной 90-100 мкм и покрывного слоя, стойкого к УФ-

излучению, Stelpant-2K-PU-Mica UV толщиной 90-100 мкм. Подготовка поверхности перед окрашиванием и нанесение лакокрасочных материалов выполнены в соответствии с технологическим регламентом на устройство антикоррозийной защиты металлоконструкций системами покрытий производства фирмы «STEELPAINT GmbH» № 93442794.02073.315 от 28.06.2011г., который разработан для железнодорожных мостов.

Отработанная на заводе система покрытий признана технологичной при нанесении в заводских условиях, комплексное покрытие соответствует требованиям регламента «STEELPAINT» и нормативным документам по антикоррозионной защите стальных конструкций, принятых в ОАО «РЖД». В 2016 году данное покрытие планируется использовать на объектах общим объемом около 10 тысяч тонн металлоконструкций.

Технические специалисты Steelpaint GmbH регулярно выезжают на предприятие для проведения консультаций и технического надзора, что обеспечивает быстрое и качественное освоение технологии нанесения материалов и стабильно высокое качество выполнения работ.

С Уважением, и надеждой на дальнейшее долгосрочное сотрудничество

Главный инженер

A handwritten signature in blue ink, consisting of several loops and a long vertical stroke, positioned between the name 'В.О. Андреев' and the title 'Главный инженер'.

В.О. Андреев

Исполнитель:
Заместитель начальника КТО
Бердов Павел Андреевич
Тел. (3452) 389-306
E-mail: Berdov@ts-most.ru