

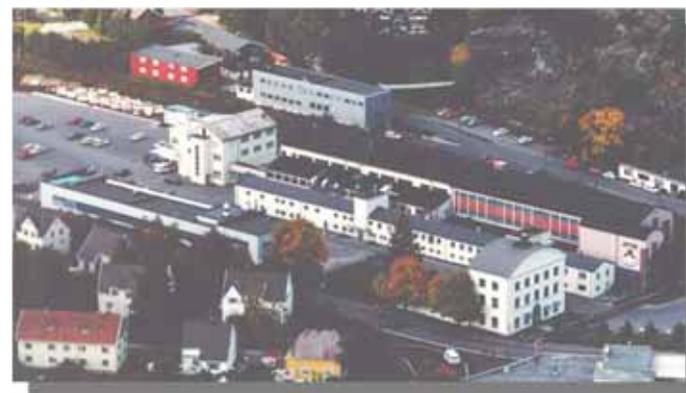


Jotun Ваш надежный партнер





Головной офис компании Jotun Paints в Норвегии. Завод и лабораторно-исследовательский центр.





Отель в ОАЭ



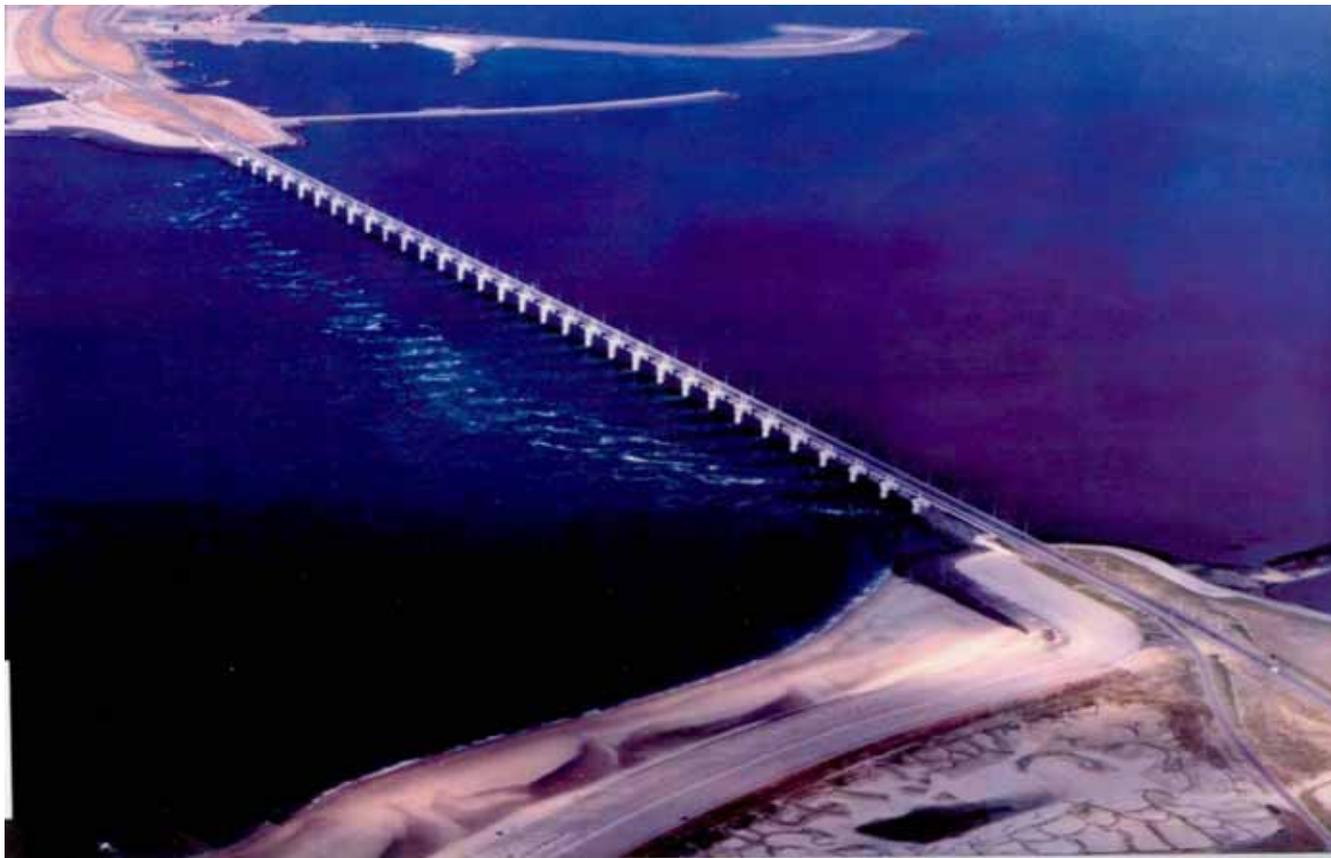


Эйфелева башня





Комплекс защитных сооружений от наводнений (Нидерланды)





Буровая платформа Кравцовского месторождения





- **Приоритетным направлением является :** Антикоррозионная защита металлоконструкций промышленного назначения, а также общегражданского использования.
- **ИМЕЕТ ЗАКЛЮЧЕНИЯ ОТ ПРОЕКТНЫХ ИНСТИТУТОВ :**



ЦНИИПСК | stako
им. Мельникова
с 1880 года



ОАО ВНИИСТ
ИНЖИНИРИНГОВАЯ НЕФТЕГАЗОВАЯ КОМПАНИЯ –
ВСЕРОССИЙСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ИНСТИТУТ ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ
ТРУБОПРОВОДОВ, ОБЪЕКТОВ ТЭК



НИИ ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ
С ОПЫТНЫМ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫМ ЗАВОДОМ



- Материалы компании «JOTUN» внесены в Руководящий документ по защите от коррозии механического оборудования и специальных конструкция гидротехнических сооружений РД ГМ-01-02 (ОАО Трест «Гидромонтаж»)



Преимущества нашей компании:

- Постоянный контроль выпускаемой продукции и, как результат, высочайшее качество материалов;
- Бесперебойные оптовые поставки ЛКМ в любых объемах (склад на 800 тысяч литров);
- В каталогах компании более 300 наименований покрытий, технические данные красок, рекомендации по выбору схемы окраски, сроки и условия сушки покрытия;
- Профессиональная помощь по выбору рациональных схем окраски, технологии нанесения покрытия;
- Наличие необходимых сертификатов и одобрений на материалы;
- Технический контроль за проведением работ по очистке и окраске с последующей выдачей гарантийных обязательств на покрытие;
- Долговечность покрытий;
- Длительный срок хранения большинства наших материалов (2-4 года);
- Возможность применения и полимеризация материалов при отрицательных температурах;
- Гибкая ценовая политика;
- Отсрочка платежей с постоянными партнерами;
- Точность соблюдения сроков поставок.



Вышеуказанная информация позволяет успешно применять материалы JOTUN на объектах компаний



Заказчик, который не экономит, на антикоррозийной защите при строительстве объекта, в дальнейшем многократно уменьшит эксплуатационные расходы, получив от этого значительную финансовую выгоду. Расходы на краску в среднем составляют 2-3%, от стоимости всего проекта.

При выборе защитной системы нельзя учитывать только стоимость краски. Экономия на начальной стадии повлечет в дальнейшем большие расходы во время эксплуатации, связанные с поддержанием целостности покрытия, такие как : периодические инспекции состояния покрытия, зачистка очагов коррозии, нанесение новой краски.



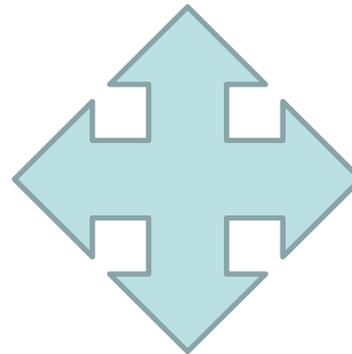
Для антикоррозийной защиты металлоконструкций и бетона мы рекомендуем 4 основных вида материалов

Алкидные

Акриловые

Полиуретановые

Эпоксидные





Алкидная система для металлоконструкций



Типовая система окраски

Pilot QD Primer	1x75 мкм
Pilot II	<u>1x40 мкм</u>
ИТОГО:	115 мкм

Преимущества

Легкость нанесения

Быстрое отверждение при t-23C

1 компонент

Низкая стоимость

Хорошее сохранение глянца



УРАЛЬСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



Адрес: 623107, Свердловская обл, г. Первоуральск,
ул. Сажио и Ванцетти, 28
ИНН 6625005042
ОКПО - 12281990
ОКВЭД - 27.2
ОООГУ - 06024
ОКФС - 16
ОКОПФ - 47

Факс: (34392) 97530; 97378
Телефоны:
Генеральный директор: (34392) 97501
Отдел продаж: (34392) 97537; 97534; 97544
e-mail: Market@tubprom.com

Отгрузочные реквизиты: Ст. Первоуральск Свердловской ж.д. Код 781701, инд.008 Код предприятия 2190

ОТЧЕТ

о проведению промышленных испытаний грунта Pilot QD Primer, фирмы JOTUN

На окрасочном участке ОАО «Уралтрубпром совместно с ООО «Мастик» производилась опытная окраска металлоконструкций алкидной грунтовкой Pilot QD Primer фирмы JOTUN.

Основание работы:

- оценка малярно-технологических свойств грунтовки и качества отвержденного ЛКП;
- выявление соответствия фактических технологических параметров, в частности, времени отверждения, указанным в технологической спецификации на грунтовку;
- оценка возможности применения грунтовки на окрасочном участке ОАО «Уралтрубпром».

Условия проведения окрасочных работ:

- Температура воздуха – +16 °С.
- Относительная влажность – 56 %
- Рабочая вязкость грунтовки – 52-55 сек.
- Разбавление растворителем – JOTUN № 7.

Подготовка поверхности:

Дробеструйная очистка до степени Sa2,5 (Тщательная дробеструйная очистка до визуальной чистоты металла).

Оборудование:

Грунтовка наносилась методом безвоздушного распыления.
Аппарат высокого давления «Меркур» фирмы Грако

Форсунка – № 213.

Проведение окраски:

Окраска производилась в один слой на поверхность швеллеров и уголков маляром участка, в присутствии представителя ООО «Мастик» Смирнова Б.А., технолога по окраске Заводской Л.М., начальника участка Салахова Р.Р. Качество покрытия оценивалось ОТК и лабораторией завода.

Сушка лакокрасочного покрытия производилась в естественных условиях.

В ходе опытной окраски установлено:

- грунтовка имеет вид однородной суспензии без посторонних включений. В процессе подготовки ЛКМ перемешивается без затруднений, не требует дополнительной фильтрации, разбавляется в соответствии с установленной нормой, при нанесении хорошо смачивает поверхность, образуя ровный укряивистый слой.

Результаты испытания:

1. Время отверждения до ст.3 (отлип) составило 15-20 мин, при температуре на участке +16 °С.
2. Отвержденное покрытие имеет плотную, ровную пленку без наплывов, шагрени, проколов и пузырьков.
3. Толщина полученного покрытия составляет от 46 до 53 мкм.
4. Адгезия покрытия составляет 1 балл. Замеры производились через 7 и 24 часов после нанесения покрытия.

Выводы:

Грунтовка может быть рекомендована для использования в качестве антикоррозионной защиты поверхности металлоконструкций.

/ Начальник тех.одела м/к *14.10.10* Пономарева В.Д.
Начальник ОТК *14.10.10* Макуров А.Г.
Руководитель направления ООО «Мастик» *14.10.10* Смирнов Б.А.
Начальник участка окраски *14.10.10* Салахов Р.Р.
Инженер лаборатории ПМК *15.10.10* Охулкова Л.В.

Исп. технолог по окраске
Заводская Л.М.
Т.298-612





Полиуретановая схема окраски для металлоконструкций и бетона



Типовая система окраски для
металлоконструкций
Hardtop Flexi 1x120 мкм
ИТОГО: 120 мкм

Типовая система для защиты
бетона
Pehguard Clear Sealer 1x40 мкм
Hardtop Flexi 1x100 мкм
ИТОГО: 140 мкм

Преимущества

Время сушки 1,5 часа на отлип

Срок службы системы 5-7 лет

1 слой покрытия



ЗАО "Первоуральский новотрубный завод"





БЫЛО



СТАЛО







БЫЛО



СТАЛО



ДО

ПОСЛЕ





Эпоксидные системы для внутренней защиты емкостей:

Внутренние поверхности емкостей для горячей воды и грязного конденсата
Tankguard Storage 2x125 мкм

Внутренние поверхности емкостей для холодной воды, чистого конденсата и пожарной воды
Jotamastic 80 2x100 мкм

Внутренние поверхности емкостей-осветлитель
Jotamastic 87 2x150 мкм

Преимущества

Хорошая ударостойкость

Превосходная прочность

Хорошая химстойкость

Отверждение до 0 °С

Срок службы покрытия 10-12 лет.

Хорошая водостойкость



Буровая платформа Д-6



Вагон метро



Серебряный бор



Окраска парохода в сухом доке



Уральский горнометаллургический комбинат



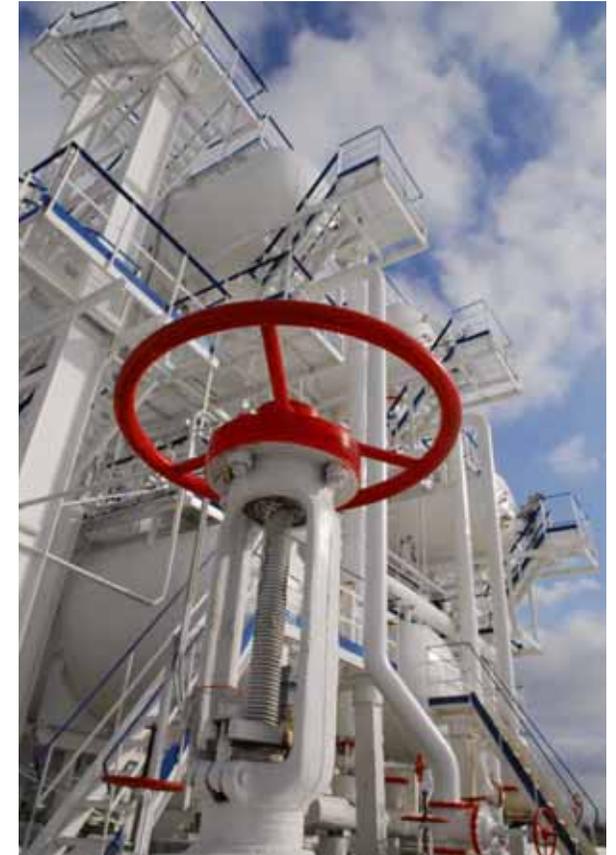
Системы лакокрасочных покрытий «JOTUN» включены в следующие руководящие документы:

- ОАО «НК «РОСНЕФТЬ». Технологическая инструкция Компании № П2-05 С-028 Р-002 Т-001 «Антикоррозионная защита емкостного технологического оборудования»;
- ОАО «АК «Транснефть». Технические требования РД 05.00-45.21.30-КТН-005-1-05 «Правила антикоррозионной защиты резервуаров»;
- ОАО «АК «Транснефть». Технические требования РД 23.040.00-КТН-189-06 «Правила антикоррозионной защиты надземных трубопроводов, конструкций и оборудования объектов магистральных нефтепроводов»;
- ОАО «ТНК-ВР». Перечень «Системы покрытий, разрешенных к применению в группе ТНК-ВР для защиты металлических поверхностей оборудования технических объектов от коррозии»;
- «Нулевой» реестр покрытий и технологий для противокоррозионной защиты надземных металлоконструкций и технологического оборудования ОАО «Газпром».





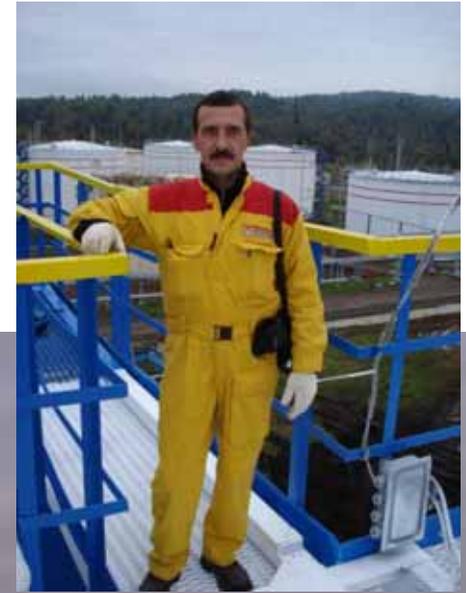
РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ





ОАО «НК «ЛУКОЙЛ»















ЗАО «Ванкорнефть»





«САХАЛИН-1»









ОАО «Газпромнефть-Ноябрьскнефтегаз»



















ОАО «Сибур-Химпром»





ЈОТУН ТРАДИЦИОННО УДЕЛЯЕТ ПРИСТАЛЬНОЕ
ВНИМАНИЕ К КАЧЕСТВУ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ
НА ОБЪЕКТАХ.













ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
РОСНЕФТЬ-ТУАПСЕНЕФТЕПРОДУКТ

21.04.2008 № 02/0364

№

Генеральное представительство
 Компании Иотун в России
 В.С.Чумаков

УПРАВЛЕНИЕ ДЕЛАМИ
 ПРЕЗИДЕНТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
 ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
 "ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС
 "ДВОРЕЦ КОНГРЕССОВ"

Верховная набережная, д. 3, пос. Стрелки
 Санкт-Петербург, 195515
 тел. 438-53-34, факс 438-54-44

16.01.2008 № ОК-03/415

на № от

Отзыв-рекомендация.

Настоящим письмом сообщая, что ОАО "НК Роснефть"-Туапсенифтепродукт для защиты от коррозии своего резервуарного парка уже более 10 лет использует лакокрасочные материалы производства компании Иотун.

Первый резервуар был окрашен весной 1996 года. Несмотря на длительный период эксплуатации в условиях прибрежного климата, воздействия перепада температур и высокой солнечной активности, общее состояние покрытия можно считать как очень хорошее. Хотелось отметить не только высокую степень защиты от коррозии, но и стойкость покрытия к абразивному износу, воздействию высокой влажности, осадков и пр. Какое-либо видимое выгорание отсутствует. Так же отсутствует растрескивание, вздутие, шелушение и другие явления, вызванные столь длительным периодом эксплуатации.

Среди общего списка используемых нами лакокрасочных материалов хочется отдельно выделить грунт Epoxy Holding Primer (новое название – Maki EPS), применение которого помогает сохранить подготовленную и окрашиваемую металлическую поверхность в при проведении работ в нестабильных погодных условиях. Малое время полимеризации этого грунта позволяет оперативно защищать уже отекостроенную поверхность и продолжать пескоструйные работы практически без перерыва, что особенно важно при проведении окраски в прибрежных районах.

Необходимо отдельно выделить высокий уровень компетентности специалистов компании Иотун. Возможность постоянных и оперативных консультаций является несомненной помощью как при подготовке, так и при проведении окрасочных работ. Все внятные на себя обязательства компания выполняет традиционно точно и в срок.

Заместитель технического директора
 по капитальному строительству

В.С.Чумаков

тел. (812) 438-5337
 факс (812) 438-5444
 E-mail: info@rosneft.ru

Зам.начальника управления
 по эксплуатации
 Главный инженер

И.М.Кузнецов

Открытое акционерное общество
"Мостостроительный трест №6"
 (ОАО "Мостострой №6")



МОСТОСТРОЙ 6

Россия, 190031, г. Санкт-Петербург, наб. р. Фонтанки, д. 117, тел. (812) 315-22-70, факс (812) 315-22-70, E-mail: mos6@mail.ru
 Расчетный счет № 40702810337030001118 в СПЕЕРУ-А ОАО "Трестово-строительный банк г. Санкт-Петербурга"
 ИНН 7812046552/626870001 Код по ОКПО: 01300852, Код по ОКФС: 81128, 81124, 81123, ак № 301018100000000791, БИК 044020701

**ЛАБОРАТОРИЯ ИСПЫТАНИЯ МАТЕРИАЛОВ КОНСТРУКЦИЙ
 КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ**
 193036, Санкт-Петербург, Готтария 14, тел. 277-26-92, e-mail: lab@mos6.spb.ru.
 Аттестат аккредитации № SP01.01.997.051

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

по результатам освидетельствования окрасочного защитного покрытия
 металлоконструкций "Большехитинского моста" в г. Санкт-Петербурге.

Окрасочные составы Jotun были нанесены на металлоконструкции моста в 1996г. Нанесение осуществлялось в соответствии с требованиями СТП 001-95* «Защита металлических конструкций мостов методом окрасивания» (1) Для выяснения состояния защитного окрасочного покрытия после 7 лет эксплуатации проведено его визуальное освидетельствование.

Освидетельствование состояния покрытия основывалось на его оценке по внешнему виду ГОСТ 9.407-84 «Покрытия лакокрасочные. Методы оценки внешнего вида» (2), определения адгезии методом параллельных надзоров, ГОСТ 15140-78 «Покрытия лакокрасочные. Методы определения адгезии» (3).

В результате проведения указанных мероприятий установлено:

1. Покрытие не имеет трещин, сколов, пузырей и других дефектов, появление которых может быть вызвано длительными сроками его эксплуатации в атмосферных условиях г. Санкт-Петербурга. Состояние металлоконструкций по значительной части окрашенных элементов не имеет следов коррозионного процесса. При этом, в некоторых местах, где покрытие нарушено, вероятнее всего по причине механических воздействий, а также на участках поверхностей металлоконструкций с недостаточной толщиной окрасочного слоя наблюдаются коррозия металла. Количественной оценки внешнего вида покрытия не производилось.
2. Адгезия покрытия к основанию определялась при помощи лопухи ленты на полиэтилентерефталатовой основе по трёх бальной шкале. При оценке поверхности лакокрасочного покрытия, после нанесения надзоров и снятия лопухи ленты, установлено незначительное отслаивание плёнки по ширине полосы, вдоль надзоров не более 0,4 мм, что соответствует 2 баллам.

ВЫВОДЫ: Состояние защитного окрасочного покрытия JOTUN на участках металлоконструкций, на которых были обеспечены заданные технологические параметры при нанесении состава, а также обеспечена сохранность покрытия от механических воздействий в процессе эксплуатации, соответствует требованиям (1), предъявляемым к вновь нанесённым покрытиям и свидетельствует о сохранении защитных свойств покрытия на этих участках металлоконструкций после указанного срока эксплуатации.

Начальник ЛИМК
 ОАО "Мостострой №6"
 к.т.н.



Чижов С.В.
 29 апреля 2003г.





Основные сегмента рынка Защитных покрытий



Добыча



Энергетика



НПЗ



Основные сегмента рынка Защитных покрытий



Мосты

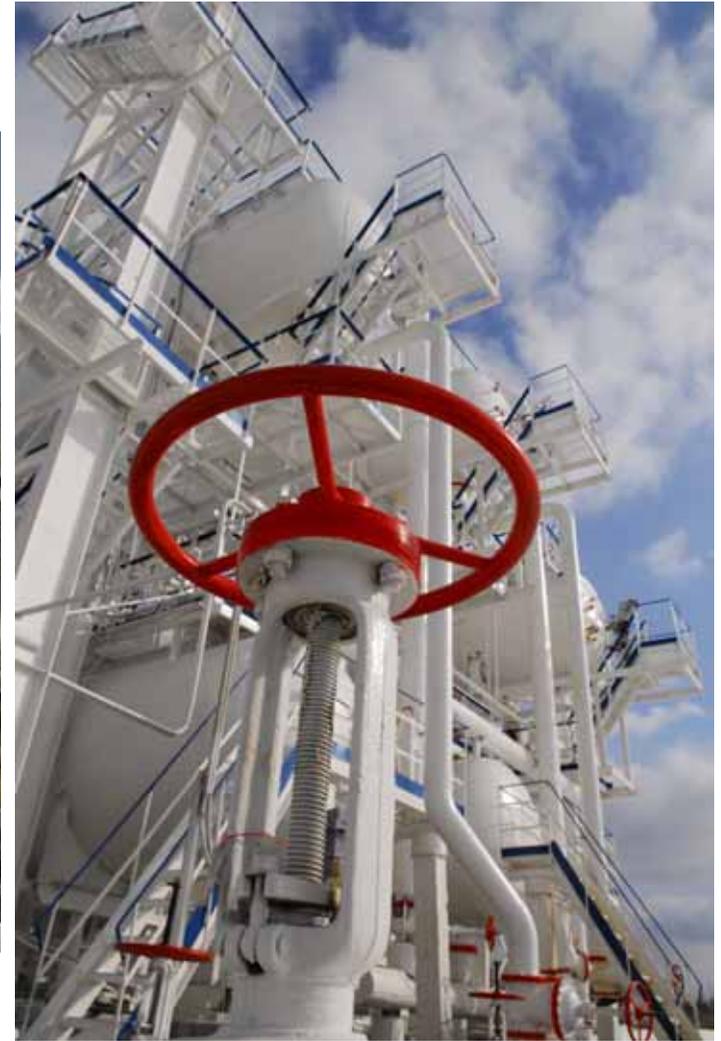


Трубопроводы



Инфраструктура







Спасибо за внимание!