

Obsah:

- 1.1. Popis objektu
- 1.2. Popis funkčního a technického řešení
- 1.3. Všeobecné požadavky
- 1.4. Názvosloví a definice

D.1.1.1 Technická zpráva

Projektová dokumentace řeší odstranění starého nátěru jezové lávky vč. transmise a kanálku pro kabely a následné provedení nového nátěru ocelové konstrukce této lávky a příslušenství.

1.1 Popis objektu

Objekt se nachází v areálu zdymadla Velký Osek, Povodí Labe, závod Střední Labe.

Ocelová konstrukce jezové lávky se rozkládá nad 3 jezovými poli VD Velký Osek.

Délka jednoho pole je 19,8 m, šířka i výška lávky je 1,8 m.

Konstrukce lávky již vykazuje znaky povrchové koroze, viz. příloha D.1.1.4 -

Fotodokumentace.

1.2 Popis funkčního a technického řešení

Před samotným řešením protikorozi ochrany jezové lávky je zapotřebí demontovat stávající pororošty a zajistit jejich označení a uskladnění tak, aby byla jejich zpětná montáž co nejjednodušší. Celková délka pororoštů je 60,0 m v šíři 1,65 m.

Stavbou je také vyvolána dočasná přeložka stávajících sítí. Během stavby budou sítě provizorně přeloženy do náhradního kanálku, který bude opatřen záklopem ze dřevěných prken, případně budou kabely obaleny vhodným materiálem a zajištěny proti poškození.

Po dokončení nového ochranného nátěru lávky budou sítě přeloženy do původní polohy.

Během realizace musí být zajištěn prostor pod lávkou tak, aby nedocházelo ke spadání nečistot na vodní hladinu (závěsné zábrany proti opadání materiálu) a zachytnými sítěmi proti pádu osob.

Jezová lávka

Je nutné odstranění koroze a obnovení nátěrů. Ocelová konstrukce se očistí od starých nátěrů a rzi otryskáním na normovaný stupeň Sa 2½ (čistý kov) dle ISO 8501-1, nedostupná místa se dočistí ocelovými kartáči. Před samotným nanesením základního nátěru se z konstrukce nejdříve odstraní zbytky nečistot stlačeným vzduchem.

Pro nátěry ocelových konstrukcí je stanoven stupeň korozi agresivity C4 dle ČSN ISO 9223. Požadovaná minimální záruka pro nátěry ocelových konstrukcí je 5 let a min. životnost 15 let (u zábradlí).

Bude použit 2 x epoxidový nátěr RAL 5015 (nebeská modrá) a 1 x nátěr polyuretanový RAL 5015 (nebeská modrá). Předpokládaná síla nátěru: 2 x 90 µm epoxidového nátěru a 1 x 60 µm polyuretanového nátěru. Celkem 240 µm, minimálně – nutno konzultovat s dodavatelem nátěrových hmot!

Celková plocha jednotlivých nátěrů je 520 m² (plocha konstrukce jezové lávky, transmise a kanálku pro kabely).

Vzhledem k neustálému vývoji produktů stavební chemie i materiálů sloužících k povrchové ochraně, jakož i k velké variabilitě a možnosti kombinací jednotlivých ochranných nátěrových systémů (ONS), jsou zde uváděné příklady typů ONS pouze doporučující, založené na teoretických předpokladech, vlastnostech navrhovaných materiálů, v závislosti na klasifikaci vnějšího prostředí, na znění platných norem a na praktických zkušenostech.

Při výběru způsobu přípravy povrchu je nutné brát v úvahu dosažitelný stupeň jeho

přípravy pro zajištění požadované čistoty povrchu a je-li nutno i drsnosti povrchu, vhodný pro nátěrový systém, který bude na ocelový povrch aplikován. U rekonstrukcí a oprav je nutno brát na zřetel i stáří konstrukce, její polohu, kvalitu původního povrchu, stav existujícího nátěrového systému a rozsah jeho poškození, typ a korozní agresivitu prostředí a zamýšlený nový ONS.

S ohledem na náklady spojené s přípravou povrchu, které jsou obvykle proporcionální ke stupni čistoty, musí být pro dosažitelný stupeň čištění zvolen vhodný ONS, nebo musí být pro daný účel a nátěrový systém zvolen způsob čištění.

1.3 Všeobecné požadavky:

Příprava povrchu:

Všechny ochranné povlakové systémy vyžadují vhodnou přípravu povrchu, která závisí na počátečním a konečném stavu povrchu a na typu povlakového systému. Povrch připravený pro aplikaci ochranného systému se hodnotí s ohledem na vizuální čistotu, drsnost povrchu a přítomnost chemických nečistot. Zhotovitel je povinen provádět kontrolu přípravy povrchu u všech dílčích prvků ocelových konstrukcí a výsledek kontroly uvést do protokolu o provedené kontrole povrchu s datem provedení kontroly. Před aplikací dalších vrstev musí být teplota povrchu bezpodmínečně nad rosným bodem okolního vzduchu, pokud není jinak uvedeno v technických podmínkách výrobce nátěrových hmot.

Příprava povrchu před nátěry:

Před aplikací nátěrů musí být povrch ocelových konstrukcí důkladně očištěn a připraven. Musí být dosaženo optimální přilnavosti. Nečistoty na povrchu, např. tuky, mastnoty, zbytky značení nebo solí musí být odstraněny. Je vhodné čištění speciálními detergenty, horkou vodou, parou nebo pomocí konverzních vrstev. Následně mohou být povrchy upraveny lehkým otryskáváním při použití inertní drti nebo jiného materiálu, který musí být odzkoušen jako vyhovující. Příprava dočasně nebo částečně chráněných povrchů před aplikací dalších nátěrů: Před následným nátěrem musí být odstraněny všechny znečišťující látky, korozní produkty a produkty vzniklé povětrnostním vlivem, které se mohly mezitím vytvořit. Vhodným způsobem je například čištění vodou, mokré otryskávání, čištění parou, lehké otryskávání, opatrné ruční nebo mechanizované broušení. Montážní spoje a poškozené plochy základních nátěrů se musí znovu očistit a opravit některou vhodnou metodou. Nejefektivnější metodou je broušení, které je následováno otryskáváním.

Otryskání a jiné metody přípravy:

Obvykle se doporučuje povrch určený k nanesení povlaku zdrsnit. Vhodnou metodou k tomuto zdrsnění je právě otryskání. Příprava otryskáním závisí na typu a velikosti částic abraziva a také na parametrech otryskávání, např. na době tryskání na jednotku plochy, na vzdálenosti, úhlu tryskání, rychlosti dopadu abraziva, překrývání proudů tryskání a na typu otryskávacího zařízení, nebo na metodě otryskávání (injektorové nebo sací). Stupeň opotřebení abraziva významně ovlivňuje kvalitu otryskávaného povrchu, a proto má být sledován. Otryskané povrchy musí mít vzhled, odpovídající předepsanému stupni čistoty, který je nutno prověřit dle referenčních vzorků (EN ISO 8503-1). Při zkoušení drsnosti nesmí dojít ke znečištění připraveného povrchu. Stlačený vzduch používaný k tryskání nesmí obsahovat olej ani vlhkost. Abraziva lze volit podle EN ISO 11126-7 a EN ISO 11124-2.

Po otryskání je bezpodmínečně nutné povrch konstrukce dokonale očistit od prachu a zbytků abraziva. To lze nejlépe provést odsáváním nebo ofukováním pomocí suchého stlačeného vzduchu neobsahující olej.

Otryskávání:

Může být použit jeden ze způsobů specifikovaných v ISO 8504-2. Tryskací prostředky jsou specifikovány v různých částech ISO 11124 a ISO 11126.

a) Suché otryskávání

a.1) - Odstředivé otryskávání

Odstředivé otryskávání je prováděno ve stacionárním nebo mobilním zařízení, ve kterém je abrazivum přiváděno do rotujících oběžných kol, kterými je abrazivní prostředek vysokou rychlostí vrhán směrem k čištěnému povrchu (ISO 8504-2).

a.2) - Otryskávání pomocí stlačeného vzduchu

Otryskávání pomocí stlačeného vzduchu spočívá v přidavku abrazivního prostředku do proudu vzduchu, který je pak velkou rychlostí tryskou usměrňován k čištěnému povrchu. Abrazivum může být do proudu vzduchu injektováno z tlakového zásobníku nebo může být dávkováno do proudu vzduchu nasáváním z beztlakového zásobníku. Pokud je tento způsob otryskávání použit v místě montáže ocelové konstrukce, je nutno dodržet všechny požadavky na ochranu životního prostředí a zajistit důkladné uzavření prostor a zachycení abraziva a nečistot k jejich následné likvidaci.

Abraziva a otryskané nečistoty se v žádném případě nesmí dostat mimo vymezené pracoviště.

a.3) - Vakuové nebo odsávací otryskávání.

Tento způsob je podobný otryskávání pomocí stlačeného vzduchu, ale s pracovní tryskou je v hlavě uzavřeno i odsávací zařízení, které sbírá použitý otryskávací prostředek a nečistoty. Alternativně proud vzduchu s otryskávacím prostředkem může být odsáván z povrchu při sníženém tlaku v odsávací hlavě. Tento způsob otryskávání je vhodný pro použití v místě montáže ocelové konstrukce (ISO 8504-2)

b) Vlhké otryskávání

Tato metoda je podobná otryskávání pomocí stlačeného vzduchu, do proudu vzduchu s abrazivem před tryskou je však přidáváno velmi malé množství kapaliny (obvykle čisté vody), což má za následek, že otryskávací proces je bezprašný v rozsahu suspendovaných částic menších než 50 µm. Spotřeba vody může být regulována a pohybuje se obvykle mezi 15 až 25 litry za hodinu. (ISO 8504-2)

c) Mokrý otryskávání

c.1) - Mokrý otryskávání stlačeným vzduchem

Tento způsob je obdobou otryskávání pomocí stlačeného vzduchu, avšak s přidavkem kapaliny (obvykle čisté vody), čímž dochází k vytvoření směsi vody a abraziva v proudu vzduchu. (ISO 8504-2)

c.2) - Suspenzní otryskávání

Disperze jemného abraziva ve vodě nebo jiné kapalině je pomocí pumpy nebo stlačeného vzduchu usměrňována k čištěnému povrchu. (ISO 8504-2)

c.3) - Otryskávání tlakovou kapalinou

Otryskávací prostředek (nebo směs otryskávacích prostředků) je přidáván do proudu kapaliny (obvykle čisté vody) a ten je usměrňován tryskou k čištěnému povrchu. Proud tvoří převážně stlačená kapalina a přídavek otryskávacího prostředku je běžně menší než při vlhkém otryskávání pomocí stlačeného vzduchu. Otryskávací prostředek může být přiváděn suchý (s nebo bez vzduchu) nebo jako mokrá disperze. (ISO 8504-2)

d) Speciální využití otryskávání

d.1 - Lehké otryskávání

Účelem tohoto otryskávání je pouze očištění nebo zdrsnění organických a kovových povlaků, nebo odstranění povrchové vrstvy (nebo nepřilnavého povlaku) takovým způsobem, že přilnavé vrstvy povlaku zůstanou neporušené, zbylý povlak bude vykazovat dobrou přilnavost a nebude poškozen důlky. Požadovaný stav povrchu musí být dohodnut mezi zainteresovanými stranami již v době zpracování projektu a musí být obsažen ve specifikaci PKO.

Toto je vhodné před započítáním prací ověřit na zkušební ploše a následně stanovit a optimalizovat parametry pro otryskávání (např. tvrdost abraziva, úhel dopadu, vzdálenost trysky od podkladu, tlak vzduchu a velikost částic abraziva. Pro lehké otryskávání je obvykle používán nižší tlak vzduchu a jemná drť.

d.2 - Místní otryskávání

Místní otryskávání je běžnou formou otryskávání stlačeným vzduchem nebo vlhkého otryskávání, při kterém jsou otryskávána pouze určitá místa /např. zkorodované plochy nebo montážní svary) na jinak nepoškozeném povlaku. Postup může být spojen s lehkým otryskáváním ostatních nebo přilehlých ploch, které nemohou být přetírány bez očištění a kde je napojován nový nátěr. V závislosti na intenzitě otryskávání je výsledkem stupeň přípravy P Sa 2 nebo P Sa 2½.

e) Otryskávání vodou

Tento způsob spočívá v usměrňování proudu čisté tlakové vody k povrchu, který má být čištěn. Tlak vody závisí na znečištění, které má být odstraněno, jako jsou ve vodě rozpustné látky, uvolněná rez a špatně přilnavé vrstvy nátěrů. Jestliže se při operaci čištění používají detergenty, je nezbytný oplach čistou vodou.

Při otryskávání vodou jsou běžně používány následující způsoby:

- Vysokotlaké otryskávání vodou (70 až 170 MPa)
- Ultravysokotlaké otryskávání vodou (> 170 MPa)

(Při tlaku pod 70 MPa jde o čištění vodou)

Příprava povrchu otryskáváním je označována písmeny „Sa“. Před otryskáváním mohou být u starších konstrukcí tlusté vrstvy rzi odstraněny oklepáváním.

Stupně očištění:

Sa 1 – lehké otryskání (pro zachované zbytky neporušených nátěrů)

Sa 2 – důkladné otryskání

Sa 2 ½ – velmi důkladné otryskání

Sa 3 - vizuálně čistý ocelový povrch

Ruční a mechanizované čištění

Příprava povrchu ručním a mechanizovaným čištěním jako je škrábání, kartáčování, mechanizované kartáčování a broušení je označována písmeny „St“.

Stupně očištění:

St 1 – neuvažuje se

St 2 - důkladné ruční a mechanické čištění

St 3 - velmi důkladné ruční a mechanizované čištění

Povrchy opatřené dílenským základem:

Postačuje lehké otryskání ve stupni Sa1, případně mechanizované očištění ve stupni St2.

Ostatní natřené povrchy:

Pokud má být odstraněn kompletní nátěr až ke kovovému povlaku, provádí se „lehké otryskání povrchu“ ve stupni Sa1. Pro místní odstranění zbytků starých nátěrů se navrhuje rovněž „lehké otryskání povrchu“. Pro plochy se zbytky nátěrů a s místy očištěnými až na kov se provádí příprava povrchu ve stupních P Sa2, P Sa 2 ½ a P Sa3 pro místní otryskání a P St2 a P St3 pro místní ruční a mechanizované čištění. Případně P Ma pro místní strojní broušení.

Nátěrové systémy

Navrhovaný ochranný nátěrový systém je doporučováno konzultovat s výrobcem nátěrových hmot.

Klasifikace vnějšího prostředí:

- C1 velmi nízká
- C2 nízká
- C3 střední
- C4 vysoká
- C5-I velmi vysoká (průmyslová)
- C5-M velmi vysoká (přímořská)

Životnost ONS:

- nízká (L) 2 - 5 let
- střední (M) 5 - 15 let
- vysoká (H) > 15 let

Konstrukce ve vnějším prostředí umístěné trvale nad vodou (vč. postřikové zóny):

Ocelové konstrukce umístěné trvale nad vodou, jsou namáhány zejména častým a vydatným ovlhčením, postřikem a slunečním UV zářením. Korozní agresivita atmosféry v prostředí vodních toků bývá obvykle vysoká, někdy umocněná kombinací s chemickým znečištěním atmosféry. Vzhledem k nárokům i na estetickou stránku povrchu těchto konstrukcí je nutno věnovat zvláštní pozornost působení UV záření a zabránění (minimalizování) jeho vlivu na změnu vzhledu konstrukce. Požadovaná životnost: Vysoká H > 15 let. Korozní agresivita: C4 ~C5-I.

Při vystavení slunečnímu záření epoxidové nátěry křídují. V případě, že je požadována stálost barvy nebo lesku, musí být jako vrchní nátěr použit alifatický polyuretan, nebo jiný vhodný typ fyzikálně zasychajícího pojiva.

Podmínky pro aplikaci:

Povrchy, které mají být natírány, musí být bezpečně přístupné a dobře osvětlené. Při použití nátěrových hmot musí být dodržovány technické podmínky výrobce, pokud není ve specifikaci výslovně uvedeno jinak. Před aplikací a v jejím průběhu musí být nátěrové hmoty přezkoumány, zda:

- souhlasí obsah obalu s popisem specifikovaného produktu;
- není na povrchu škraloup;
- nejsou přítomny nerozmíchatelné usazeniny;
- jsou použitelné za daných místních podmínek.

Každý existující sediment musí být snadno zpětně rozmíchatelný, jinak barvu nelze použít. Každá úprava viskozity, která je nutná v důsledku nízké teploty při nanášení, nebo pro odlišné způsoby nanášení, musí být provedena v souladu s instrukcemi výrobce.

Pokud je to požadováno, ve specifikaci, musí být o každé takové úpravě informován objednatel.

Způsob nanášení závisí na typu nátěrové hmoty, povrchu, typu konstrukce a její velikosti a místních podmínkách. Pokud není způsob nanášení určen v PD, navrhne ho zhotovitel.

Základní nátěr (případně jeho první vrstva – penetrace) musí překrýt drsnost profilu povrchu ocelového (nebo jiného metalického) podkladu. Každý nátěr musí být nanášen rovnoměrně, jak je to jen možné, a tak, aby nedošlo k výskytu nenatřených ploch.

Na všech plochách, které jsou obtížně přístupné, např. hrany, kouty, svary, nýty a šroubové spoje, musí být nátěry provedeny se zvláštní péčí. Nátěr hran se vždy provádí pásovým nátěrem (min. 25 mm) na obě strany hrany. Rovněž tak svary, otvory, kouty a další obtížně přístupná místa jsou vždy před nástřikem vrstvy opatřeny pásovými nátěrem, ručně, štětcem. Nátěr šroubů, matic a podložek se provádí vždy štětcem. V průběhu provádění ONS provádí zhotovitel z důvodu dosažení požadované suché tloušťky filmu průběžně hodnocení mokré tloušťky filmu. Teplota podkladu musí být o 5° C vyšší než teplota rosného bodu za okamžitých podmínek. Měření teploty a vlhkosti vzduchu se provádí kalibrovanými měřicími přístroji v místě aplikace s průběžným záznamem do natěračského deníku. Měření teploty ocelové konstrukce se provádí každou hodinu. Měřicí zařízení musí být vzdáleno od ocelové konstrukce maximálně 10 m. Aplikace nátěru na ocelový nebo kovový podklad, jehož teplota je vyšší než +35 °C, se neprovádí. Relativní vlhkost vzduchu nesmí být vyšší jak 75% jak pro aplikaci, tak pro vytvrzování nátěrových hmot, kromě nátěrů vyžadujících tyto podmínky. Nátěry se nesmí provádět na vlhký (orosený) povrch.

Mezi nanášením jednotlivých vrstev a mezi nanášením posledního (vrchního) nátěru a expozicí do prostředí, musí být dodrženy intervaly stanovené technickými podmínkami (listy) výrobce barev.

Veškeré defekty a závady musí být bezpodmínečně odstraněny před nanášením další vrstvy nátěru.

Způsoby nanášení:

- Nanášení štětcem

Štětce se používají zejména pro aplikaci pásových nátěrů v místech, která jsou pro stříkání obtížně přístupná a dále zejména v koutech, na hranách, v místech svarů, nýtů, šroubových spojů, otvorů apod.

- Nanášení válečkem

Nedoporučuje se, zejména ne pro provádění základních nátěrů.

- Nanášení stříkáním

Na ocelových konstrukcích je doporučena aplikace nástřikem vysokotlakým systémem airless s odpovídajícím nastavením tlaku, trysek a ředěním nátěrových hmot. Technologie aplikace pro určitou nátěrovou hmotu musí být vždy předem odzkoušena (a odsouhlasena inspektorem objednatel). Pro zabránění nebezpečí vzniku hrubšího povrchu je možno pro vrchní nátěry použít dodatečného přívodu vzduchu do pistole, tzv. středotlakou technologii AirMix.

Nanášení jednotlivých vrstev nátěru se provádí po převzetí a částečném vytvrzení předcházející vrstvy, dle technických podmínek výrobce nátěrových hmot a podle teploty a vlhkosti prostředí, ve kterém se nátěr provádí.

Nátěry kovových konstrukcí

Odstín barvy RAL určí investor.

Určení přesného množství nátěrové hmoty je velmi komplikované, protože teoretická vydatnost nebere v úvahu proměnlivé ztráty, které vznikají při přenášení nátěrové hmoty z plechovky na natíraný povrch. Nejlepší odhady jsou schopni provést zkušební dodavatelé, kteří mají praktické zkušenosti s vlivem podmínek na vydatnost.

Protokol o zkoušce

Protokol o zkoušce musí obsahovat minimálně následující informace:

- Všechny podrobnosti nutné k identifikaci zkoušených nátěrových hmot
- Odkaz na příslušnou normu (ISO 2808)
- Podrobnosti o dodatečných údajích
- Způsob nanesení na podklad a údaje o tom, zda se jedná o jednovrstvý nebo vícevrstvý OPS
- Dobu a podmínky zasychání/vytvrzování, údaje o stárnutí povlaku před měřením
- Použitou metodu měření tloušťky filmu
- Velikost měřené plochy
- Počet měření
- Odkazy na případné další normy nebo jiné relevantní dokumenty
- Výsledky zkoušek (jednotlivé hodnoty tloušťky, průměrnou tloušťku se směrodatnou odchylkou, nejmenší a největší naměřenou tloušťku a další údaje dle použitého přístroje)
- Jakoukoliv odchylku od stanoveného zkušební postupu
- Datum zkoušky

1.4 Názvosloví a definice

nátěr - souvislá vrstva nátěrové hmoty, vzniklá při jediné aplikaci

koroze - fyzikálně chemická interakce kovu a prostředí, vedoucí ke změnám vlastností kovu, které mnohdy vyvolávají zhoršení funkce kovu, prostředí nebo technického systému, jehož jsou kov a prostředí složkami

korozní poškození - korozní projev, který se pokládá za škodlivý pro funkci kovu, prostředí nebo technického systému, jehož jsou kov a prostředí složkami

korozní namáhání - faktory prostředí, které vyvolávají korozi

korozní agresivita - schopnost prostředí vyvolávat korozi v daném korozním systému

životnost - očekávaná životnost ONS do první obnovy nátěru

podklad - povrch, na kterémž, byl nebo má být nanесena nátěrová hmota

nátěrová hmota (barva) - pigmentovaná nátěrová hmota v kapalné, prstovité nebo práškové formě, která nanесená na podklad tvoří neprůhledný nátěr, mající ochranné, dekorativní nebo specifické vlastnosti

ochranný povlakový systém (OPS) - celkový počet vrstev kovového materiálu nebo nátěrů a obdobných produktů, které byly nebo budou nanесeny na podklad pro zajištění ochrany proti korozi

ochranný nátěrový systém (ONS) - celkový počet vrstev nátěrů, které byly nebo budou nanесeny na podklad

- navrhování - způsob, jakým je konstrukce – s ohledem na protikorozi ochranu – podrobně v prováděcích projektech navrhována
- otryskávání - působení soustředěného proudu otryskávacího prostředku o vysoké kinetické energii směrem k upravovanému povrchu
- rez - viditelné korozní produkty, skládající se – v případě železných kovů – z hydratovaných oxidů železa
- tlustovrstvé nátěry - vlastnost nátěrových materiálů umožňující nanášení ve vyšší tloušťce než je u běžných typů nátěrů obvyklé. To znamená, že tloušťka suchého filmu $\geq 80 \mu\text{m}$
- vysokosušninové nátěrové hmoty - nátěrové hmoty s vysokým obsahem sušiny. Materiály s vyšším objemovým podílem netěkavých látek, než je obvyklé
- základní nátěr(y) (základ) - první nátěr nátěrového systému nanesený na podklad
- dílenský základ - rychleschnoucí nátěrová hmota nanášená na otryskaný povrch. Dílenský základ chrání ocel v průběhu výroby konstrukcí a umožňuje svařování ocelí
- základní nátěrová hmota (primer) - speciálně formulovaná nátěrová hmota, určená k nanášení na upravený povrch, obecně pod následné nátěry
- podkladový(é) nátěr(y) – (mezivrstva): každý nátěr mezi základním a vrchním nátěrem
- vrchní nátěr(y) (krycí vrstva) - poslední vrstva ONS, určená k ochraně spodních nátěrů před vlivy okolního prostředí, přispívající k celkové protikorozi ochraně poskytované ONS a poskytující požadovaný barevný odstín
- spojovací nátěr - vrstva nátěru zlepšující přilnavost mezi vrstvami nebo zabraňující určitým chybám během natírání
- nátěr pro ochranu hran - pásový nátěr: dodatečné vrstvy nátěrů používané pro ochranu kritických míst jako jsou hrany, kouty, svary apod.
- tloušťka zaschlého filmu (DFT – dry film thickness) - tloušťka povlaku, který zůstane na povrchu po jeho zaschnutí nebo vytvrzení
- nominální tloušťka zaschlého filmu (NDFT – nominal dry film thickness) - předem stanovená tloušťka jednotlivých vrstev nátěrů nebo celková tloušťka povlaku nutná pro dosažení požadované životnosti
- kritická tloušťka (MDFT- maximum dry film thickness) - nejvyšší přípustná tloušťka, nad kterou mohou být vlastnosti nátěru nebo nátěrového systému významně zhoršeny
- doba zpracovatelnosti - maximální doba, po kterou je nátěrová hmota – dodávaná ve dvou složkách – po jejich smíchání použitelná
- skladovatelnost - doba, po kterou je nátěrová hmota ve stavu vhodném pro zpracování, byla-li skladována v originálních uzavřených obalech za běžných podmínek (cca $+3^{\circ}\text{C}$ až $+30^{\circ}\text{C}$)
- podklad - povrch, na který je nanesena nebo má být nanesena nátěrová hmota
- povlak - souvislá vrstva vytvořená jednou nebo vícenásobnou aplikací nátěrového materiálu na podklad
- tloušťka mokrého filmu - tloušťka právě nanesené vrstvy nátěrové hmoty, měřená bezprostředně po aplikaci
- tloušťka suchého filmu - tloušťka nátěru zbývající na povrchu po vytvrzení povlaku

**Tato dokumentace slouží výhradně pro vydání stavebního povolení.
Pro vlastní realizaci je nutno vypracovat realizační dokumentaci stavby.**