***1. számú melléklet***

**Műszaki tartalom**

**Festési munkálatok elvégzése az alább telephely és eszköz esetében:**

* MÁV Zrt. Beszerzési Főigazgatóság AKI, Gyöngyös Hosszúsíngyártó Üzem (3200 Gyöngyös, hrsz.:0255/2) telephelyen lévő D1 darucsoport állagmegóvása, festése. Függősínpálya 8 db 2 tonnás KONE XL204 N2OALA 515 COES futómacskával (darurendszer)

**A daruk festése lábon történik!**

**Munkafázisok:**

* felvonulás, villamos rendszer és használatban lévő szerelvények szükség szerinti roncsolás mentes takarása;
* teljes munkaterület alatt geotextiliás terítés a lehulló festékek és korróziós hulladék felfogására;
* darurendszer teljes felületének festésre alkalmas előkészítése (nagynyomású vizes tisztítás esetén Wa 2-2,5 tisztasági fokra, szemcseszórás esetén Sa 2,5 tisztasági fokra) a körülményeknek megfelelő technológiával;
* darurendszer teljes felületének alapozó festése Hempadur 15570 (vörös) 2K epoxi, vagy azzal egyenértékű anyaggal 80 mikron DFT vastagságban;
* darurendszer teljes felületének közbenső festése Hempadur 15570 (szürke) 2K epoxi MIO, vagy azzal egyenértékű anyaggal 80 mikron DFT vastagságban;
* darurendszer teljes felületének átvonó festése Hempathane HS 55610 (RAL 1021 sárga) 2K pur., vagy azzal egyenértékű anyaggal 80 mikron DFT vastagságban, valamint a lábakon munkavédelmi „csíkozás” (RAL 9006 fekete);
* központi kezelőfülke külső-, belső festése;
* villamos szerelvény (kapcsolószekrények, futómacskák) védőtetők cseréje;
* tiltó-, figyelmeztető- és információs táblák cseréje;

Az elvégzett munka feleljen meg az MSZ EN ISO 8501-1: 2008 Acélfelületek előkészítése festékek és hasonló termékek felhordása előtt. A felületi tisztaság értékelése szemrevételezéssel. 1. rész: A festetlen és a teljesen festékmentesített acélfelületek rozsdásodási és felület-előkészítési fokozatai (ISO 8501-1:2007) és az MSZ EN ISO 12944-4:2018 Festékek és lakkok. Acélszerkezetek korrózióvédelme festékbevonat-rendszerekkel. szabványok feltételeinek.