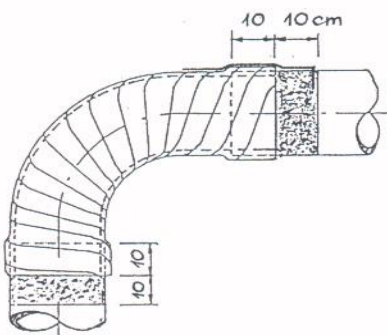
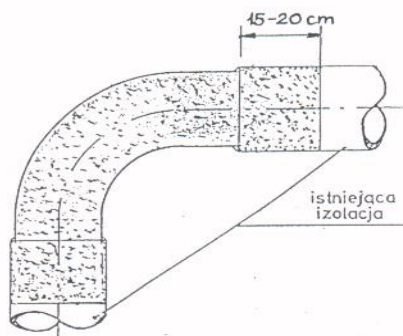


PROCES TECHNOLOGICZNY ZABEZPIECZANIA PRZECIWKOROZYJNEGO KRZYWOLINIOWYCH ODCINKÓW RUR (KOLANEK) MATERIAŁAMI ANTICORWrap

(patrz także: technologia zabezpieczanie prostych odcinków rur i połączeń spawanych)

T E C H N O L O G I E P R Z E C I W K O R O Z Y J N E



1. Oczyszczyć zabezpieczaną powierzchnię rury z błota, rdzy, odprysków spawalniczych (jeżeli istnieją spoiny) oraz kurzu, tłuszczu i wilgoci. Przygotować powierzchnię do stopnia czystości Sa 2½ w/g PN-ISO 8501. Usunąć resztki ścierniwa i pył po obróbce strumieniowo-ściernej oraz tłuszcz. Do odtłuszczenia stosować rozpuszczalniki beztłuszczowe. (np. spirytus izopropylowy, aceton, denaturat lub benzynę ekstrakcyjną). Uwaga! Są to materiały łatwopalne! W celu usunięcia wilgoci dopuszcza się ogrzanie powierzchni rury łagodnym płomieniem palnika, jednak temperatura powierzchni rury przed nałożeniem primeru nie może być wyższa niż 40°C. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się przygotowanie powierzchni w stopniu St3, za pomocą specjalnych szczotek obrotowych z twardym włosiem w splotkach, napędzanych mechanicznie.
2. Istniejącą izolację fabryczną oczyścić, zeszkorować omiatając ostrożnie łagodnym strumieniem ścierniwa lub płótnem ściernym o gradacji 40 i odtłuścić na długości po około 20 cm od jej brzegów. Usunąć resztki ścierniwa! Jeśli brzegi przyległej izolacji fabrycznej nie są zukosowane, wykonać to kątem 15° lub złagodzić BUTYLMASTIK-iem, po operacji 3, tzn. nałożeniu primeru.
3. Nałożyć podkład gruntujący wchodząc na oczyszczoną powierzchnię istniejącej izolacji. Primer należy dokładnie wymieszać przed nakładaniem! Temperatura powierzchni powinna być wyższa co najmniej o 3°C a temperatura otoczenia o 5°C, powyżej punktu rosy. Pozostawić powłokę primer-a na czas osiągnięcia stanu pyłosuchości (powłoka jest lepka, ale w dotyku nie brudzi palców). Czas ten zależy od temperatury i wilgotności otoczenia.
Do izolacji ANTICORWrap należy używać tylko primerów firmy ANTICOR!
4. W przypadku zbyt wypukłego lica spoiny złagodzić przejście spoina – powierzchnia rury - masą BUTYLMASTIK.
5. Wykonać powłokę zasadniczą ochrony przeciwkorozyjnej nawijając ręcznie taśmę spiralnie z zakładką zgodnie z wymaganiami normy EN 12068 lub wymaganiami inwestora, wchodząc po około 10 cm na istniejącą izolację (patrz rys.). Uwaga: zakładka powinna być mniejsza niż 20 mm.
Zakładka dotyczy strony o większym promieniu! Po przeciwnej stronie zakładka będzie odpowiednio większa! Taśmę nakładać z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontrolować naprężenie taśmy podczas nakładania! **Materiały do wykonywania powłok izolacyjnych bezpośrednio przed użyciem powinny być kondycjonowane w temperaturze do 25°C.** W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła!
6. Wykonać powłokę ochrony mechanicznej wg operacji 5, wychodząc po około 15 cm na istniejącą izolację rur. Zakładki nie mogą się pokrywać z zakładkami warstwy ochrony zasadniczej!
7. Sprawdzić szczelność powłoki defektoskopem iskrowym dotykając elektrodą powierzchni izolacji. Napięcie próbne: 5kV/mm grubości powłoki jednak nie więcej niż 15kV – zgodnie z EN 12068.
Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!

Materiał jest własnością ANTICOR Sp. z o.o. Wszelkie prawa zastrzeżone.

WYD2-2020

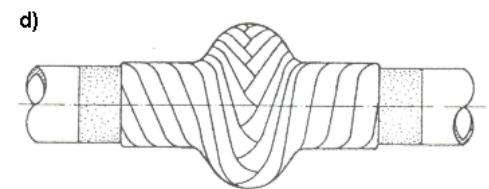
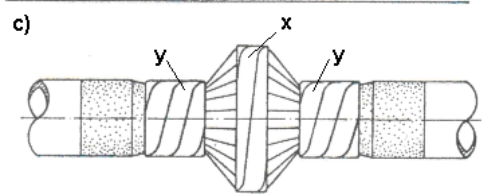
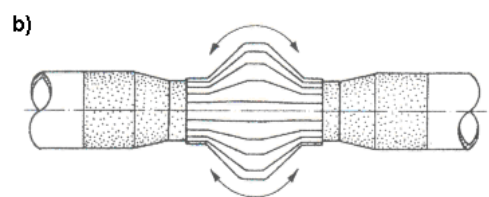
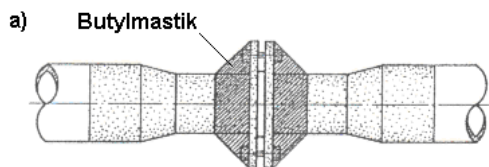


www.anticor.pl

PROCES TECHNOLOGICZNY ZABEZPIECZANIA PRZECIWKOROZYJNEGO KOŁNIERZOWYCH POŁĄCZEŃ RUR MATERIAŁAMI ANTICORWrap

(patrz także: technologia zabezpieczanie prostych odcinków rur i połączeń spawanych)

T E C H N O L O G I E P R Z E C I W K O R O Z Y J N E



1. Oczyszczyć zabezpieczane powierzchnie rur z błota, rdzy (ewentualnych odprysków spawalniczych) oraz kurzu, tłuszczu i wilgoci. Przygotować powierzchnie do stopnia czystości Sa 2½ w/g PN ISO 8501. Usunąć resztki ścierniwa i pył po obróbce strumieniowo-ścierniej oraz tłuszcz. Do odłuszczenia stosować rozpuszczalniki beztłuszczowe. (Spirytus izopropylowy, aceton, denaturat lub benzynę ekstrakcyjną. Uwaga: są to materiały łatwopalne!). W celu usunięcia wilgoci dopuszcza się ogrzanie powierzchni rury łagodnym płomieniem palnika, jednak temperatura powierzchni rury przed nałożeniem primera nie może być wyższa niż 40°C. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się przygotowanie powierzchni w stopniu St3, za pomocą specjalnych szczotek obrotowych z twardym włosiem w splotkach, napędzanych mechanicznie.
2. Istniejącą izolację oczyścić, zeszkorstwić omiatając ostrożnie łagodnym strumieniem ścierniwa lub płótnem ściernym o gradacji 40 i odłuszczyć na długości po około 20 cm od jej brzegów. Usunąć resztki ścierniwa! Brzegi istniejącej izolacji zukosować pod kątem 15° lub złagodzić BUTYLMASTIK-iem, po operacji 3, tzn. nałożeniu primera.
3. Nałożyć podkład gruntujący wchodząc na przygotowaną powierzchnię istniejącej izolacji. Primer należy dokładnie wymieszać przed nakładaniem! Pozostawić powłokę primer-a do czasu osiągnięcia stanu pyłosuchości (powłoka jest lepka, ale w dotyku nie brudzi palców). Czas ten zależy od temperatury i wilgotności otoczenia.
Do izolacji ANTICORWrap należy używać tylko primerów firmy ANTICOR!
4. Złagodzić przejścia rura – kołnierz BUTYLMASTIK-iem (po nałożeniu primera!) – rys. a.
5. Wykonać izolację pomocniczą wokół kołnierza (rys. b) z pasków nienaprężonej taśmy zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej, z zakładką, po obwodzie kołnierza (patrz rysunek). Izolację wzmocnić wykonując dwukrotne owinięcie po obwodzie kołnierza (x) oraz owinięcia po obydwóch stronach kołnierza (y).
6. Wykonać powłokę zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej (rys. d) nawijając taśmę spiralnie starając się utrzymać zakładkę zgodnie z wymaganiami normy EN 12068 wchodząc po około 10 cm na istniejącą izolację (patrz rys.). Uwaga: minimalna zakładka nie powinna być mniejsza od 20 mm. Taśmę nakładać z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontrolować naprężenie taśmy!
Materiały do wykonywania powłok izolacyjnych bezpośrednio przed użyciem powinny być kondycjonowane w temperaturze do 25°C. W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła!
7. Wykonać powłokę ochrony mechanicznej wg operacji 6, wychodząc po ok. 15 cm na istniejącą izolację rur. Zakładki nie powinny się pokrywać z zakładkami warstwy ochrony zasadniczej.
8. Sprawdzić szczelność powłoki defektoskopem iskrowym dotykając elektrodą powierzchni izolacji. Napięcie próbne: 5kV/mm grubości powłoki jednak nie więcej niż 15kV – zgodnie z EN 12068.
Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!

Materiał jest własnością ANTICOR Sp. z o.o. Wszelkie prawa zastrzeżone.

WYD2-2020



www.anticor.pl

PROCES TECHNOLOGICZNY

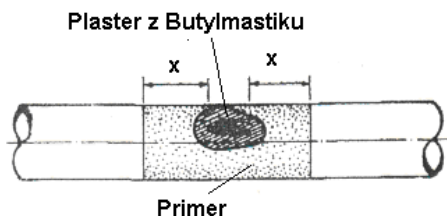
NAPRAWY USZKODZONEJ POWŁOKI PRZECIWKOROZYJNEJ

MATERIAŁAMI ANTICORWrap

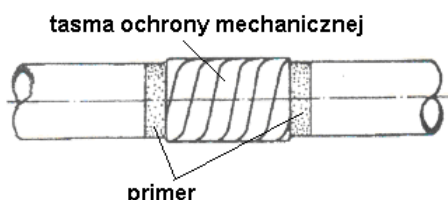
(patrz także: technologia zabezpieczanie prostych odcinków rur)

TECHNOLOGIE PRZECIWKOROZYJNE

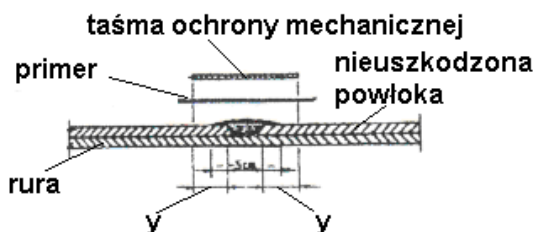
a)



b)



c)



1. Oczyszczyć naprawiany obszar z błota, rdzy oraz kurzu, tłuszczu i wilgoci. Do odtłuszczenia stosować rozpuszczalniki beztłuszczowe. (Spirytus izopropylowy, aceton, denaturat lub benzyna ekstrakcyjna. Uwaga! Są to materiały łatwopalne!). Wyrównać brzegi uszkodzenia i zukosować pod kątem 15°.
2. Istniejącą izolację oczyścić i zeszkorować jej powierzchnię płótnem ściernym o gradacji 40, na całym obwodzie i długości większej o około 15 cm od brzegów uszkodzenia. Usunąć resztki ścierniwa i pył!
3. Na tak przygotowaną powierzchnię nałożyć podkład gruntujący (rys. a). Primer należy dokładnie wymieszać przed nakładaniem! Pozostawić nałożony primer na czas osiągnięcia stanu pyłosuchości (powłoka jest lepka, ale w dotyku nie brudzi palców). Czas ten zależy od temperatury i wilgotności otoczenia. **Do izolacji ANTICORWrap należy używać tylko primerów firmy ANTICOR!**
4. Wykonać plaster naprawczy z BUTYLMASTIK-u o wielkości pokrywającej uszkodzenie plus po ok. 5 cm w każdym kierunku od brzegów uszkodzenia (rys. a) Grubość plastra 2 do 3 mm. Grubość ta powinna być odpowiednio większa w przypadku uszkodzenia sięgającego powierzchni rury. Przyłożyć ten plaster do miejsca uszkodzenia. Powierzchnia plastra powinna przewyższać powierzchnię istniejącej powłoki o ok. 2 mm.
5. Owinąć spiralnie tak przygotowane miejsce uszkodzenia taśmą ochrony mechanicznej (ręcznie lub owijkarką) z zakładką taką jak na nieuszkodzonej powierzchni. Długość powierzchni owijania – po ok. 15 cm od brzegów uszkodzenia (patrz rys.). Zakładka nie powinna się pokrywać z zakładką istniejącej, nieuszkodzonej powłoki. Taśmę nakładać z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontrolować naprężenie taśmy! **Materiały do wykonywania powłok izolacyjnych bezpośrednio przed użyciem powinny być kondycjonowane w temperaturze do 25°C.** W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła!
6. Sprawdzić szczelność naprawianej powłoki defektoskopem iskrowym Podczas sprawdzania elektroda próbna powinna dotykać powierzchni izolacji. Napięcie próbne: 5kV/mm grubości powłoki jednak nie więcej niż 15kV – zgodnie z EN 12068. **Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!**

Materiał jest własnością ANTICOR Sp. z o.o. Wszelkie prawa zastrzeżone.

WYD2-2020

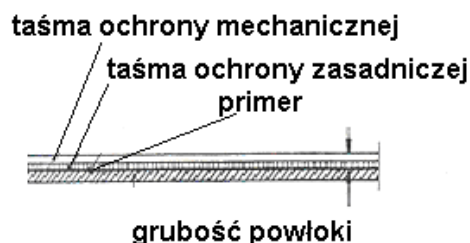
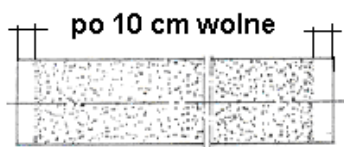


www.anticor.pl

PROCES TECHNOLOGICZNY

ZABEZPIECZANIA PRZECIWKOROZYJNEGO PROSTYCH ODCINKÓW RUR MATERIAŁAMI ANTICORWrap

T E C H N O L O G I E P R Z E C I W K O R O Z Y N E



1. Oczyszczyć zabezpieczaną powierzchnię rury z rdzy, kurzu, tłuszczu i wilgoci. Do odtłuszczenia stosować rozpuszczalniki beztłuszczowe. (Spirytus izopropylowy, aceton, denaturat lub benzynę ekstrakcyjną. Uwaga! Są to materiały łatwopalne!). Podgrzać palnikiem do temp. nie przekraczającej 40°C. Przygotować powierzchnie do stopnia czystości Sa 2½ w/g PN ISO 8501. Usunąć resztki ścierniwa i pyłu po obróbce strumieniowo-ścierniej. Dopuszcza się przygotowanie powierzchni w stopniu St3, za pomocą specjalnych szczotek obrotowych z twardym włosiem w spłotkach, napędzanych mechanicznie.
2. Nałożyć podkład gruntujący. Grubość warstwy podkładu około 50 do 75 mikronów (0,05-0,075 mm). Pozostawić na czas do osiągnięcia tzw. pyłosuchości (powłoka jest lepka, ale w dotyku nie brudzi palców). W zależności od warunków atmosferycznych czas uzyskania pyłosuchości może wynosić od kilku do kilkunastu minut.
Do izolacji ANTICORWrap należy używać tylko primerów firmy ANTICOR!
3. Nałożyć warstwę zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej. (Rodzaj taśmy i zakładka; zgodnie z wymaganiami normy EN 12068 lub wymaganiami Inwestora. Uwaga: minimalna zakładka nie powinna być mniejsza od 20 mm. Końce rury pozostawić wolne od izolacji na długości ok. 20 cm. Taśmę nakładać z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%.
4. Nałożyć warstwę ochrony mechanicznej. Rodzaj taśmy i zakładka, w zależności od wymaganej klasy powłoki, zgodnie z EN 12068 (patrz pkt 3). Końce rury pozostawić wolne od izolacji na długości ok. 15cm. Zakładka nie może pokrywać się z zakładką taśmy zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej. Naprężenie wstępne taśmy jak w pkt 3.

Materiały do wykonywania powłok izolacyjnych bezpośrednio przed użyciem powinny być kondycjonowane w temperaturze do 25°C. Umożliwi to wytworzenie właściwego naprężenia taśmy podczas nakładania. W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła!

5. Sprawdzić szczelność powłoki defektoskopem iskrowym (Napięcie próbne: 5kV/mm grubości powłoki, zgodnie z EN 12068). **Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!**

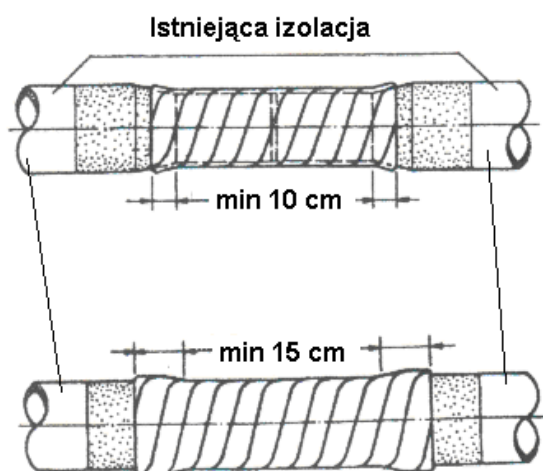
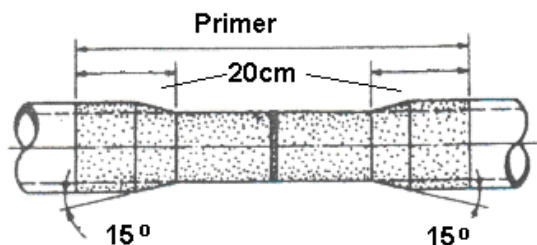
Uwagi: Powłokę należy nałożyć jak najszybciej, po osiągnięciu stanu pyłosuchości primeru. Nie narażać nałożonej powłoki na długotrwałe działanie promieni słonecznych.

PROCES TECHNOLOGICZNY

ZABEZPIECZANIA PRZECIWKOROZYJNEGO POŁĄCZEŃ SPAWANYCH MATERIAŁAMI ANTICORWrap

(patrz także technologia nakładania powłoki ANTICORWrap na proste odcinki rur)

T E C H N O L O G I E P R Z E C I W K O R O Z Y J N E



1. Oczyszczyć zabezpieczoną powierzchnię rury z błota, rdzy, odprysków spawalniczych, tłuszczu. Przygotować powierzchnię metalu (wraz ze spoiną) do stopnia czystości Sa 2½ wg PN ISO 8501. Usunąć resztki ścierniwa i pył po obróbce strumieniowo-ścierniej oraz tłuszcz.
Do odtłuszczenia stosować tylko rozpuszczalniki beztłuszczowe. (Spirytus izopropylowy, aceton, denaturat lub benzynę ekstrakcyjną. Uwaga! Są to materiały łatwopalne!). Przed przygotowaniem powierzchni zaleca się podgrzać zabezpieczaną powierzchnię łagodnym płomieniem palnika, w celu usunięcia wilgoci powodującej powstanie tzw. rdzy nalotowej, jednak temperatura rury przed nałożeniem primeru nie może być wyższa niż 40°C. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się przygotowanie powierzchni w stopniu St3, za pomocą specjalnych szczotek obrotowych z twardym włosiem drucianym w splotkach, napędzanych mechanicznie.
2. Istniejącą izolację zeszkorstkować papierem ściernym nr 40. Usunąć ewentualne resztki ścierniwa! Jeśli nie jest to wykonane fabrycznie, brzoży izolacji zukosować pod kątem 15° lub złagodzić BUTYLMASTIK-iem po operacji 3, tzn. nałożeniu primeru.
3. Nałożyć podkład gruntujący wchodząc na oczyszczoną powierzchnię istniejącej izolacji (patrz rysunek). Primer należy dokładnie wymieszać przed nakładaniem! Pozostawić nałożony primer na czas osiągnięcia stanu pyłosuchości (powłoka jest lepka, ale w dotyku nie brudzi palców). Czas ten zależy od temperatury i wilgotności otoczenia.
Do izolacji ANTICORWrap należy używać tylko primerów firmy ANTICOR!
4. W przypadku zbyt wypukłego lica spoiny złagodzić przejście spoina – powierzchnia rury masą BUTYLMASTIK (po nałożeniu primeru).
5. Wykonać powłokę zasadniczą ochrony przeciwkorozyjnej nawijając taśmę spiralnie (ręcznie lub owijarką), z zakładką zgodnie z wymaganiami normy EN 12068 lub wymaganiami inwestora, wchodząc po około 10 cm na istniejącą izolację (patrz rysunek). Uwaga: minimalna zakładka nie powinna być mniejsza od 20 mm. Taśmę nakładać z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontrolować naprężenie taśmy!
Materiały do wykonywania powłok izolacyjnych bezpośrednio przed użyciem powinny być kondycjonowane w temperaturze do 25°C. W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła.
6. Wykonać powłokę ochrony mechanicznej wg operacji 6, wychodząc po ok. 15 cm na istniejącą izolację rur (patrz rysunek). Zakładki nie powinny się pokrywać z warstwą ochrony zasadniczej.
7. Sprawdzić szczelność powłoki defektoskopem iskrowym dotykając elektrodą powierzchni izolacji. Napięcie próbne: 5kV/mm grubości powłoki jednak nie więcej niż 15kV – zgodnie z EN 12068. **Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!**

Materiał jest własnością ANTICOR Sp. z o.o. Wszelkie prawa zastrzeżone.

WYD2-2020



www.anticor.pl

PROCES TECHNOLOGICZNY

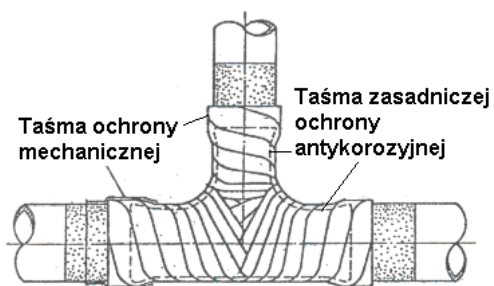
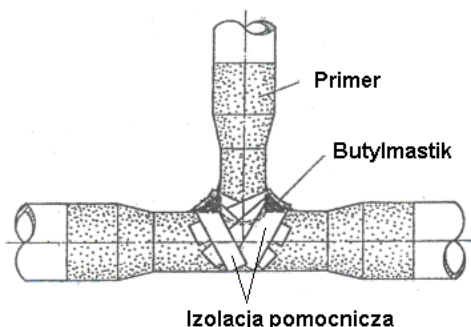
ZABEZPIECZANIA PRZECIWKOROZYJNEGO

TRÓJNIKÓW I POŁĄCZEŃ KĄTOWYCH

MATERIAŁAMI ANTICORWrap

TECHNOLOGIE

PRZECIWKOROZYJNE



1. Oczyszczyć zabezpieczoną powierzchnię rury z błota, rdzy, odprysków i nalotów spawalniczych, oraz tłuszczu. Przygotować powierzchnię do stopnia czystości Sa 2½ wg PN ISO 8501. Usunąć resztki ścierniwa i pył po obróbce strumieniowo-ścierniej. Do odtłuszczenia stosować rozpuszczalniki beztłuszczowe. (Spirytus izopropylowy, aceton, denaturat lub benzynę ekstrakcyjną. Uwaga! Są to materiały łatwopalne!). Przed przygotowaniem powierzchni zaleca się ogrzanie powierzchni rury łagodnym płomieniem palnika w celu usunięcia wilgoci, jednak temperatura rury przed nałożeniem primeru nie może być wyższa niż 40°C. Dopuszcza się przygotowanie powierzchni w stopniu St3, za pomocą specjalnych szczotek obrotowych z twardym włosiem drucianym w splotkach, napędzanych mechanicznie.
2. Istniejącą izolację oczyścić, zmatowić papierem ściernym i odtłuścić na długości po ok. 20 cm od jej brzegów. Usunąć ewentualne resztki ścierniwa! Jeśli nie jest to wykonane fabrycznie, brzegi zukosować pod kątem 15° lub złagodzić BUTYLMASTIK-iem po operacji 3, tzn. nałożeniu primeru.
3. Nałożyć podkład gruntujący wchodząc na oczyszczoną powierzchnię istniejącej izolacji. Primer należy dokładnie wymieszać przed nakładaniem! Pozostawić nałożony primer na czas osiągnięcia stanu pyłosuchości (powłoka jest lepka, ale w dotyku nie brudzi palców). Czas ten zależy od temperatury i wilgotności otoczenia. **Do izolacji ANTICORWrap należy używać tylko primerów firmy ANTICOR!**
4. Złagodzić przejście kątowe rury i lica spoin masą BUTYLMASTIK (po nałożeniu primeru)-patrz rysunek.
5. Wykonać izolację pomocniczą w okolicy przejścia kąтового rur z nienaprzężonych pasków taśmy (patrz rysunek).
6. Wykonać powłokę zasadniczą ochrony przeciwkorozyjnej nawijając taśmę spiralnie, z zakładką zgodną zgodnie z wymaganiami normy EN 12068 lub wymaganiami inwestora, wchodząc po około 10 cm na istniejącą izolację (patrz rys.). Uwaga! Minimalna zakładka nie powinna być mniejsza od 20 mm. Taśmę nakładać z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontrolować naprężenie taśmy! **Materiały do wykonywania powłok izolacyjnych bezpośrednio przed użyciem powinny być kondycjonowane w temperaturze do 25°C.** W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła.
7. Wykonać powłokę ochrony mechanicznej wg operacji 6, wychodząc po ok. 15 cm na istniejącą izolację rur. Zakładki nie powinny się pokrywać z warstwą ochrony zasadniczej.
8. Sprawdzić szczelność powłoki defektoskopem iskrowym dotykając elektrodą powierzchni izolacji. Napięcie próbne: 5kV/mm grubości powłoki jednak nie więcej niż 15kV – zgodnie z EN 12068. **Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!**