

**TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZEŃ IZOLACJI FABRYCZNEJ
MATERIAŁAMI NAPRAWCZYMI ANTICORRay REP
ZGODNIE Z NORMĄ EN-ISO21809**

Spis treści:

| | Strona |
|---|---------------|
| 1. TECHNOLOGIE NAPRAW USZKODZEŃ IZOLACJI FABRYCZNEJ | 2 |
| 2. SPRZĘT I WYPOSAŻENIE | 2 |
| 3. TECHNOLOGIA NAPRAW: | |
| 3.1 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA GŁĘBOKIEGO SIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (METALU) O POWIERZCHNI PONIŻEJ 10 CM ² | 3 |
| 3.2 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA SIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (METALU) O POWIERZCHNI POWYŻEJ 10 CM ² | 5 |
| 3.3 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZEŃ POWIERZCHNIOWYCH TZW. „RYS” – IZOLACJA 3LPE, O POWIERZCHNI PONIŻEJ 10 CM ² | 6 |
| 3.4 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA GŁĘBOKIEGO NIESIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (METALU) O POWIERZCHNI PONIŻEJ 10 CM ² | 7 |
| 3.5 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA GŁĘBOKIEGO NIESIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (METALU) O POWIERZCHNI POWYŻEJ 10 CM ² | 9 |
| 4. CZYNNOŚCI KONTROLNE | 9 |

1. TECHNOLOGIE NAPRAW USZKODZEŃ IZOLACJI FABRYCZNEJ

Firma ANTICOR oferuje – w zależności od rodzaju uszkodzeń – następujące asortymenty materiałów:

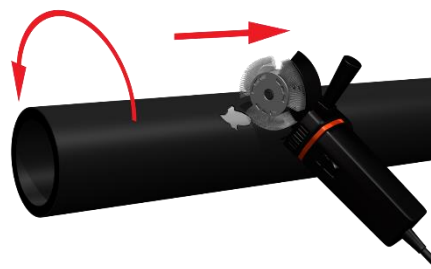
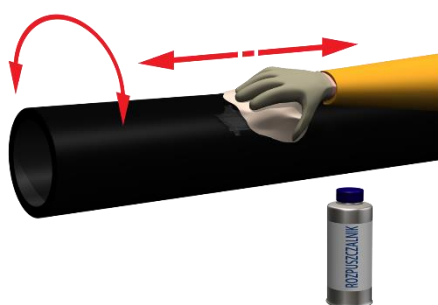
- 1) naprawy uszkodzenia głębokiego sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni poniżej 10 cm²:
 - Primer epoksydowy - ANTICORRay Epoxy Primer 801
 - Wypełniacz ubytków - ANTICORRay Mastic Filler
 - Łata naprawcza - ANTICORRay REP
- 2) naprawy uszkodzenia sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni powyżej 10 cm²:
 - Rękaw termokurczliwy - ANTICORRay WSS60
- 3) naprawy uszkodzeń powierzchniowych tzw. „rys” – izolacja 3LPE, o powierzchni poniżej 10 cm²:
 - Łaska naprawcza - ANTICORRay Melt Stick
- 4) naprawy uszkodzenia głębokiego niesięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni poniżej 10 cm²:
 - Wypełniacz ubytków - ANTICORRay Mastic Filler
 - Łata naprawcza - ANTICORRay REP
- 5) naprawy uszkodzenia głębokiego niesięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni powyżej 10 cm²:
 - Rękaw termokurczliwy - ANTICORRay WSS60

2. SPRZĘT I WYPOSAŻENIE

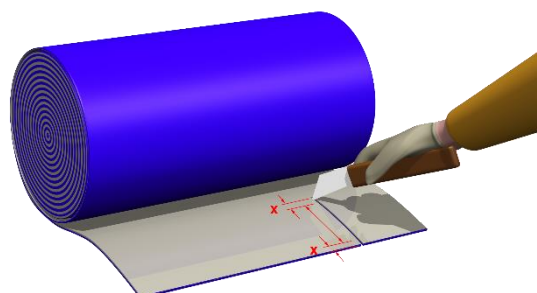
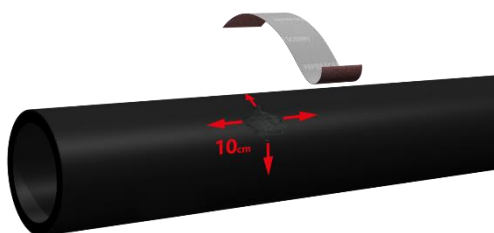
- skrobak,
- nóż monterski,
- nożyczki,
- butla z gazem propan – butan oraz palnik,
- termometr stykowy,
- rolka silikonowa,
- szpachelka blaszana,
- odtłuszczacz,
- czyściwo,
- szpatułka,
- płótno ścierne 40,
- Bristle Blaster® – urządzenie do przygotowania powierzchni stali,
- standardowa odzież ochronna oraz inne wyposażenie wymagane przepisami.

3. TECHNOLOGIA NAPRAW

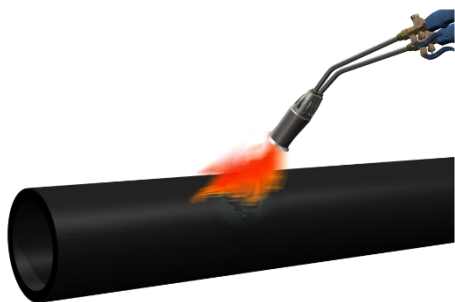
3.1 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA GŁĘBOKIEGO SIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (METALU) O POWIERZCHNI PONIŻEJ 10 CM²



- Usunąć luźną powłokę fabryczną niespojoną z rurą.
- Sfazować brzegi powłoki do kąta 15°.
- Odtłuścić powierzchnię odsłoniętej rury stalowej oraz przylegającą powierzchnię izolacji.
- Oczyszczyć odsłoniętą powierzchnię rury stalowej z rdzy innych zanieczyszczeń, za pomocą urządzenia Bristle Blaster® do stopnia czystości Sa 2½ lub St 3.



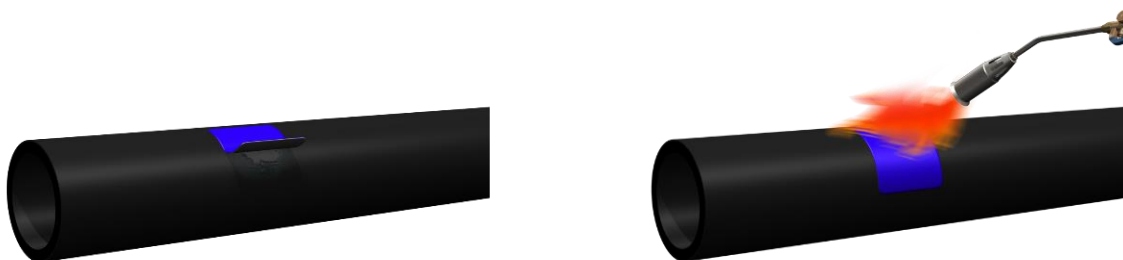
- Zszorstkować przylegającą do uszkodzenia powierzchnię w odległości 10 cm od krawędzi uszkodzenia.
- Wyciąć odpowiedni fragment łąty naprawczej ANTICORRay REP zachowując naddatek 50 mm w stosunku do krawędzi uszkodzenia.
- Zaokrąglić rogi łąty.



- Podgrzać miejsce naprawy do temperatury w przedziale $70 \pm 80^{\circ}\text{C}$ (izolacje 3LPE – płomieniem palnika).
- Wymieszać dokładnie składnik A i B primera epoksydowego ANTICORRay Primer 801.
- Nałożyć primer na powierzchnię stalową.



- Odciąć właściwą ilość wypełniacza ANTICORRay Mastic Filler.
- Podgrzać warstwę przylepną łąty ANTICORRay REP do stanu „szklistości”.
- Uzupelnąć ubytki powłoki uplastycznionym ręcznie wypełniaczem (bez podgrzewania) nałożyć szpachelką jw. zachowując naddatek do 2 mm powyżej powłoki fabrycznej.



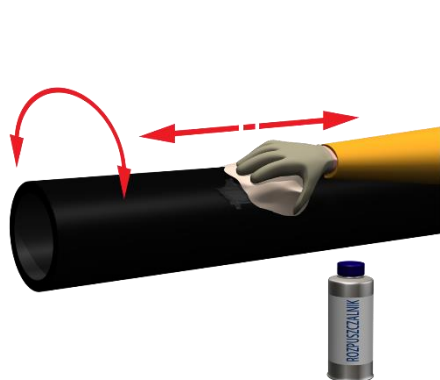
- Nałożyć łątę na miejsce naprawy z zachowaniem zakładki 50 mm na powłoce fabrycznej.
- Wygrzać łątę płomieniem palnika (3LPE).
- Usunąć ewentualne pęcherze powietrzne używając wałka silikonowego.
- Zakończyć podgrzewanie łąty z chwilą pojawienia się na obwodzie wyływki kleju.

3.2 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA SIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (METALU) O POWIERZCHNI POWYŻEJ 10 CM²

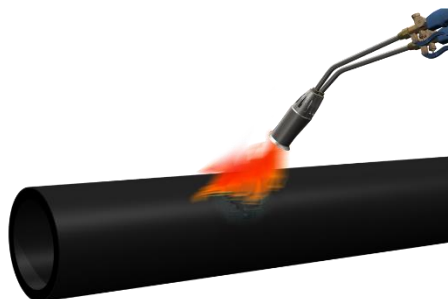
Naprawę uszkodzenia należy wykonać zgodnie z Technologią ANTICORRay WSS60 – materiały termokurczliwe nr DMTA-An-19.



3.3 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZEŃ POWIERZCHNIOWYCH TZW. „RYS” – IZOLACJA 3LPE, O POWIERZCHNI PONIŻEJ 10 CM²



- Usunąć luźną powłokę niespojoną z rurą.
- Sfazować brzegi izolacji w miejscu uszkodzenia.
- Odtłuścić miejsca uszkodzonej izolacji.



- Podgrzać miejsce naprawy przy użyciu palnika do temp. $40 \div 60^{\circ}\text{C}$.

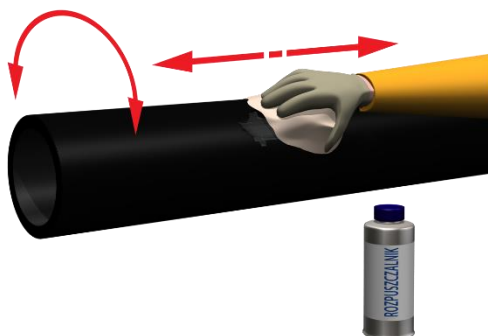


- Nagrząć koniec łaski naprawczej Melt Stick do stanu upłynnienia.
- Uzupelnąć ubytki powłoki roztopionym materiałem.

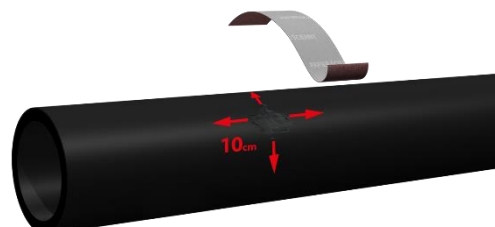


- Wygładzić powierzchnię nałożonej warstwy wypełniającej przy pomocy podgrzanej szpachelki zachowując nadatek do 2 mm powyżej powłoki fabrycznej.

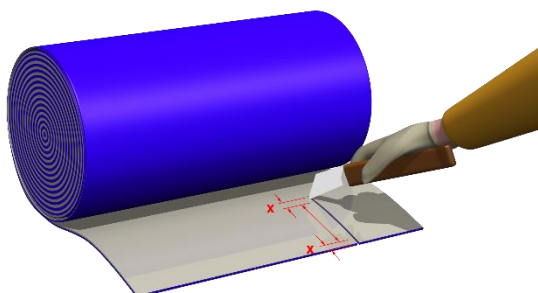
3.4 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA GŁĘBOKIEGO NIESIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (METALU) O POWIERZCHNI PONIŻEJ 10 CM²



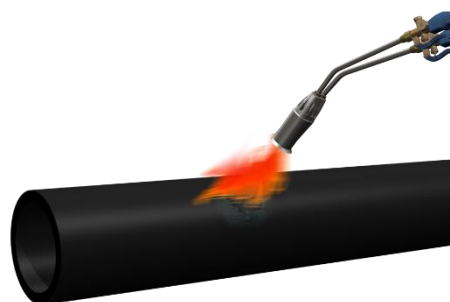
- Usunąć luźną powłokę.
- Sfazować brzegi izolacji do kąta 15°.
- Odtłuścić miejsca uszkodzonej izolacji.



- Zszorstkować przylegającą do uszkodzenia powierzchnię w odległości 10 cm od krawędzi uszkodzenia.



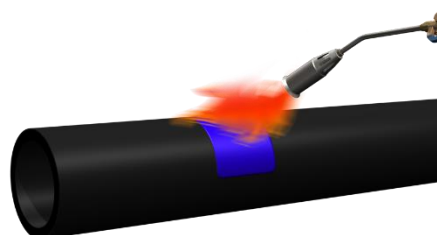
- Wyciąć odpowiedni fragment łąty naprawczej ANTICORRay REP zachowując naddatek 50 mm w stosunku do krawędzi uszkodzenia.
- Zaokrąglić rogi łąty.



- Podgrzać miejsce naprawy przy użyciu palnika do temp. 40 ÷ 60°C (3LPE).



- Odciąć właściwy odcinek wypełniacza ANTICORRay Mastic Filler.
- Uzupelnic ubytki powloki uplastycznionym ręcznie wypełniaczem (bez podgrzewania) nałożyć szpachelką jw. zachowując naddatek do 2 mm powyżej powłoki fabrycznej.
- Podgrzać warstwę przylepną łąty ANTICORRay REP do stanu „szklistości”.



- Nałożyć łątę na miejsce naprawy z zachowaniem zakładki 50 mm na powłoce.
- Wygrzać łątę płomieniem palnika.
- Usunąć ewentualne pęcherze powietrzne używając wałka silikonowego.
- Zakończyć podgrzewanie łąty z chwilą pojawienia się na obwodzie łąty wypływki kleju.

3.5 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA GŁĘBOKIEGO NIESIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (METALU) O POWIERZCHNI POWYŻEJ 10 CM²

Naprawę w/w uszkodzenia należy wykonać zgodnie z Technologią ANTICORRay WSS60 – materiały termokurczliwe nr DMTA-An-19.



UWAGA:

W przypadku naprawy izolacji 3LPP nie należy używać „otwartego ognia” z palników gazowych.

4. CZYNNOŚCI KONTROLNE

- Dokonać kontroli wizualnej poprawności montażu bezpośrednio po zakończeniu naprawy. Skontrolować, czy materiał przylega szczelnie na całej powierzchni.
- Przeprowadzić próbę szczelności izolacji przy użyciu poroskopu iskrowego napięciem próby 15kV po wystudzeniu obszaru naprawy do temp. otoczenia.