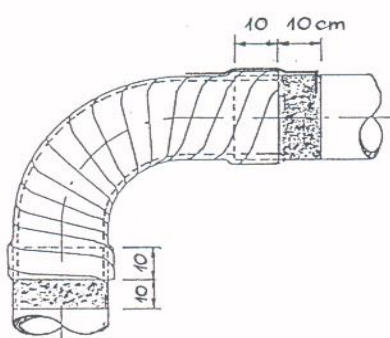
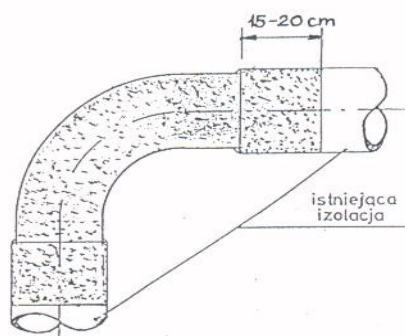


PROCES TECHNOLOGICZNY ZABEZPIECZANIA ANTYKOROZYJNEGO KRZYWOLINIOWYCH ODCINKÓW RUR (KOLANEK) MATERIAŁAMI POLYKEN

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

T e c h n o l o g i e A n t y 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-ścierniej 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 szrotek obrotowych z twardym włosiem w splotkach, napędzanych mechanicznie.
2. Istniejącą izolację fabryczną oczyścić, zeszklić ostrożnie łagodnym strumieniem ścierniwa, lub płótnem ściernym o gradacji 40 i odtłuścić na długości po około 20cm od jej brzegów. Usunąć resztki ścierniwa! Jeśli brzegi przyległej izolacji fabrycznej nie są Zukosowane, wykonać to kątem 15° lub złądzić BUTYLMASTIK-iem, po operacji 3, tzn. nałożeniu primeru.
3. Nałożyć primer POLYKEN 1027 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 POLYKEN używać tylko primerów tej firmy!**
4. W przypadku zbyt wypukłego lica spoiny złądzić przejście spoina – powierzchnia rury - masą BUTYLMASTIK.
5. Wykonać powłokę zasadniczą ochrony antykorozyjnej nawijając ręcznie taśmę spiralnie z zakładką zgodną z obowiązującym certyfikatem zgodności (z PN-EN 12068) INiG lub wymaganiami inwestora, wchodząc po około 10cm na istniejącą izolację (patrz rys.). Uwaga: zakładka powinna być mniejsza niż 20mm. 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 20 ÷ 40°C.** W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła!
6. Wykonać powłokę ochrony mechanicznej wg operacji 5, wychodząc po około 15cm 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 PN-EN 12068.
Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!

Materiał jest własnością ANTICOR PPH Sp. z o.o. w Wieliczce. Wszelkie prawa zastrzeżone.

MATERIAŁY:
POLYKEN[®]
Pipeline Coatings

ANTICOR[®]

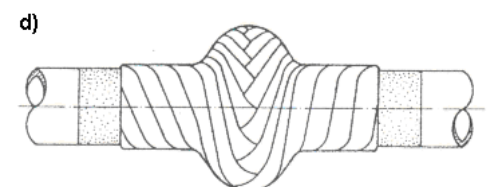
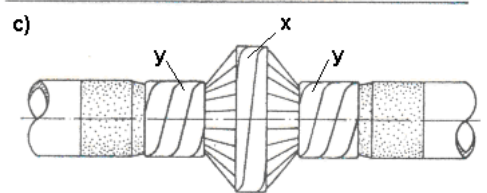
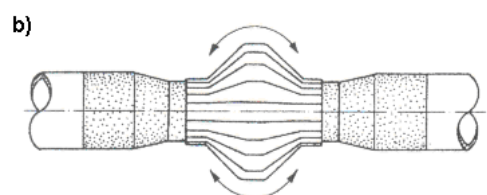
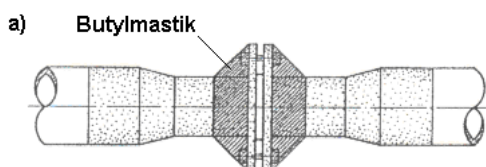
Wydanie 02/2014

WIELICZKA 32-020, ul. Wygoda 28, tel.: 012/288-33-33, fax.: 012/278-53-26
www.anticor.com, e-mail: anticor@anticor.pl

PROCES TECHNOLOGICZNY ZABEZPIECZANIA ANTYKOROZYJNEGO KOŁNIERZOWYCH POŁĄCZEŃ RUR MATERIAŁAMI POLYKEN

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

T e c h n o l o g i e A n t y 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 odtłuszczenia 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 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 oczyścić, zeszkorstwić omiatając ostrożnie łagodnym strumieniem ścierniwa, lub płótnem ściernym o gradacji 40 i odtłuścić na długości po około 20cm od jej brzegów.
Usunąć resztki ścierniwa! Brzegi istniejącej izolacji zukosować pod kątem 15° lub złagodzić BUTYLMASTIK-iem, po operacji 3, tzn. nałożeniu primeru.
3. Nałożyć podkład z primer-a POLYKEN 1027 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 POLYKEN używać tylko primerów tej firmy!**
4. Złagodzić przejścia rura – kołnierz BUTYLMASTIK-iem (po nałożeniu primeru!) – rys. a.
5. Wykonać izolację pomocniczą wokół kołnierza (rys. b) z pasków nienaprzężonej taśmy zasadniczej ochrony antykorozyjnej, 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 antykorozyjnej (rys. d) nawijając taśmę spiralnie starając się utrzymać zakładkę wg obowiązującego certyfikatu zgodności (z PN-EN 12068) INiG wchodząc po około 10cm na istniejącą izolację (patrz rys.). Uwaga: minimalna zakładka nie powinna być mniejsza od 20mm. 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 20 ÷ 40°C.** W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła!
7. Wykonać powłokę ochrony mechanicznej wg operacji 6, wychodząc po ok. 15cm 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 PN-EN 12068.
Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!

Materiał jest własnością ANTICOR PPH Sp. z o.o. w Wieliczce. Wszelkie prawa zastrzeżone.

MATERIAŁY:
POLYKEN[®]
Pipeline Coatings

ANTICOR[®]

WIELICZKA 32-020, ul. Wygoda 28, tel.: 012/288-33-33, fax.: 012/278-53-26
www.anticor.com, e-mail: anticor@anticor.pl

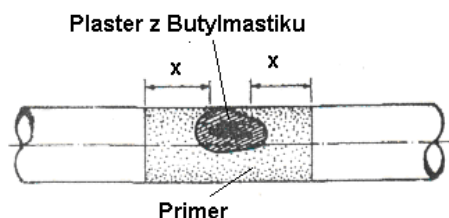
Wydanie 02/2014

PROCES TECHNOLOGICZNY NAPRAWY USZKODZONEJ POWŁOKI ANTYKOROZYJNEJ MATERIAŁAMI POLYKEN

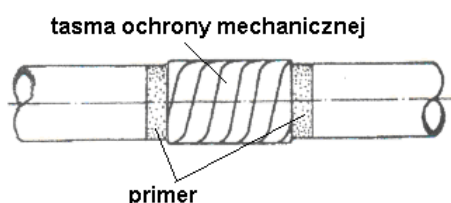
(patrz także: technologia zabezpieczanie prostych odcinków rur)

T e c h n o l o g i e A n t y k o r o z y j n e

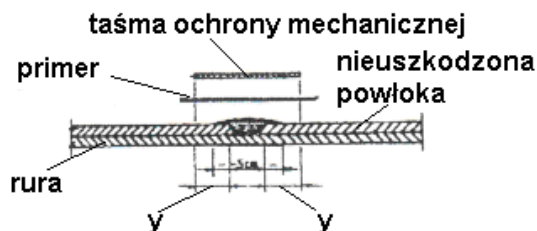
a)



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 15cm od brzegów uszkodzenia. Usunąć resztki ścierniwa i pył!
3. Na tak przygotowaną powierzchnię nałożyć primer POLYKEN 1027 (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 POLYKEN używać tylko primerów tej firmy!**
4. Wykonać plaster naprawczy z BUTYLMASTIK-u o wielkości pokrywającej uszkodzenie plus po ok. 5cm w każdym kierunku od brzegów uszkodzenia (rys. a) Grubość plastra 2 do 3mm. 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. 2mm.
5. Owinąć spiralnie tak przygotowane miejsce uszkodzenia taśmą ochrony mechanicznej (ręcznie lub owijarką) z zakładką taką jak na nieuszkodzonej powierzchni. Długość powierzchni owijania – po ok. 15cm 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 20 ÷ 40°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 PN-EN 12068. **Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!**

Materiał jest własnością ANTICOR PPH Sp. z o.o. w Wieliczce. Wszelkie prawa zastrzeżone.

MATERIAŁY:
POLYKEN[®]
Pipeline Coatings

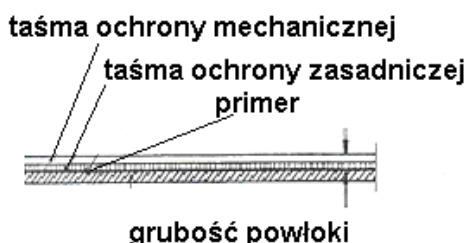
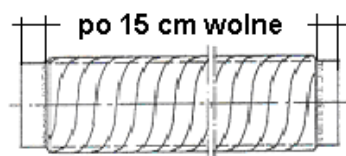
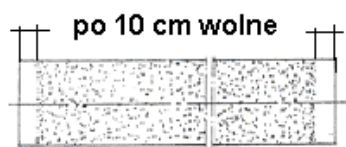
ANTICOR[®]

WIELICZKA 32-020, ul. Wygoda 28, tel.: 012/288-33-33, fax.: 012/278-53-26
www.anticor.com, e-mail: anticor@anticor.pl

Wydanie 02/2014

PROCES TECHNOLOGICZNY ZABEZPIECZANIA ANTYKOROZYJNEGO PROSTYCH ODCINKÓW RUR MATERIAŁAMI POLYKEN

T e c h n o l o g i e A n t y k o r o z y j n e



1. Oczyszczyć zabezpieczaną powierzchnię rury z rdzy, kurzu, tłuszczu i wilgoci. Do od tłuszczania stosować rozpuszczalniki beztłuszczowe. (Spirytus izopropylowy, aceton, denaturat lub benzynę ekstrakcyjną. Uwaga! Są to materiały łatwopalne!). Podgrzać palnikiem do temp. nie przekraczającej 40°C. Przygotować powierzchnię 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 splotkach, napędzanych mechanicznie.
2. Nałożyć primer POLYKEN 1027. Grubość warstwy podkładu około 50 do 75 mikronów (0,05-0,075mm). 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 POLYKEN używać tylko primerów tej firmy!**
3. Nałożyć warstwę zasadniczej ochrony antykorozyjnej. (Rodzaj taśmy i zakładka; zgodnie z obowiązującym certyfikatem zgodności (z PN-EN 12068) INiG, lub wymaganiami Inwestora. Uwaga: minimalna zakładka nie powinna być mniejsza od 20mm. Końce rury pozostawić wolne od izolacji na długości ok. 20cm. 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 PN-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 antykorozyjnej. Naprężenie wstępne taśmy jak w pkt 3.

Materiały do wykonywania powłok izolacyjnych bezpośrednio przed użyciem powinny być kondycjonowane w temperaturze 20 ÷ 40°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 PN-EN 12068). **Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!**

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

Materiał jest własnością ANTICOR PPH Sp. z o.o. w Wieliczce. Wszelkie prawa zastrzeżone.

MATERIAŁY:
POLYKEN[®]
Pipeline Coatings

ANTICOR[®]

WIELICZKA 32-020, ul. Wygoda 28, tel.: 012/288-33-33, fax.: 012/278-53-26
www.anticor.com, e-mail: anticor@anticor.pl

Wydanie 02/2014

PROCES TECHNOLOGICZNY

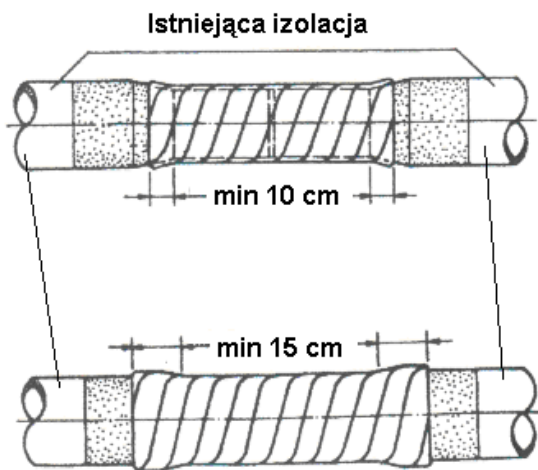
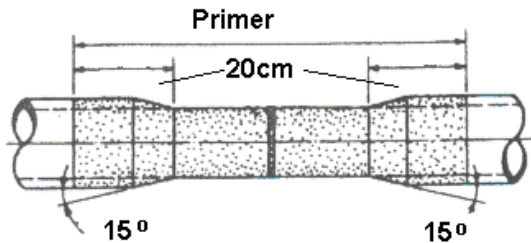
ZABEZPIECZANIA ANTYKOROZYJNEGO

POŁĄCZEŃ SPAWANYCH MATERIAŁAMI POLYKEN

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

T e c h n o l o g i e

A n t y 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 odtłuszczania 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 zeszkorzyć papierem ściernym nr 40. Usunąć ewentualne resztki ścierniwa! Jeśli nie jest to wykonane fabrycznie, brzoży izolacji zkosować pod kątem 15° lub złagodzić BUTYLMASTIK-iem po operacji 3, tzn. nałożeniu primeru.
3. Nałożyć primer POLYKEN 1027 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.
4. W przypadku zbyt wypukłego lica spoiny złagodzić przejście spoina – powierzchnia rury masą BUTYLMASTIK (po nałożeniu primeru).
5. Wykonać powłokę zasadniczą ochrony antykorozyjnej nawijając taśmę spiralnie (ręcznie lub owijkarką), z zakładką zgodną z obowiązującym certyfikatem zgodności (z PN-EN 12068) INiG lub wymaganiami inwestora, wchodząc po około 10cm na istniejącą izolację (patrz rysunek). Uwaga: minimalna zakładka nie powinna być mniejsza od 20mm. 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 20 ÷ 40°C. W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła.
6. Wykonać powłokę ochrony mechanicznej wg operacji 6, wychodząc po ok. 15cm 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 PN-EN 12068.
Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!

Materiał jest własnością ANTICOR PPH Sp. z o.o. w Wieliczce. Wszelkie prawa zastrzeżone.

MATERIAŁY:
POLYKEN[®]
Pipeline Coatings

ANTICOR[®]

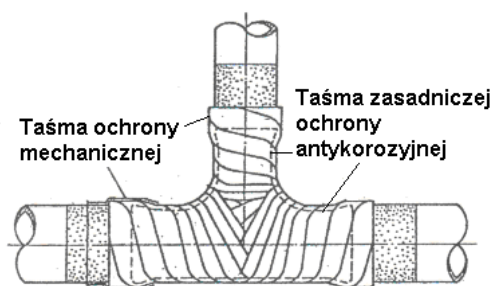
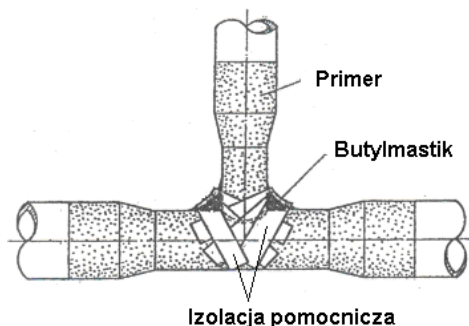
WIELICZKA 32-020, ul. Wygoda 28, tel.: 012/288-33-33, fax.: 012/278-53-26
www.anticor.com, e-mail: anticor@anticor.pl

Wydanie 02/2014

PROCES TECHNOLOGICZNY

ZABEZPIECZANIA TRÓJNIKÓW I POŁĄCZEŃ KĄTOWYCH MATERIAŁAMI POLYKEN

T e c h n o l o g i e A n t y k o r o z y j n e



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 odfuszczenia 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 odfuszczyć na długości po ok. 20cm 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 primer POLYKEN 1027 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.
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 antykorozyjnej nawijając taśmę spiralnie, z zakładką zgodną z obowiązującym certyfikatem zgodności (z PN-EN 12068) INiG lub wymaganiami inwestora, wchodząc po około 10cm na istniejącą izolację (patrz rys.). Uwaga! Minimalna zakładka nie powinna być mniejsza od 20mm. 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 20 ÷ 40°C.** W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła.
7. Wykonać powłokę ochrony mechanicznej wg operacji 6, wychodząc po ok. 15cm 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 PN-EN 12068.
Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się defektoskopem!

Materiał jest własnością ANTICOR PPH Sp. z o.o. w Wieliczce. Wszelkie prawa zastrzeżone.

MATERIAŁY:
POLYKEN[®]
Pipeline Coatings

ANTICOR[®]

Wydanie 02/2014

WIELICZKA 32-020, ul. Wygoda 28, tel.: 012/288-33-33, fax.: 012/278-53-26
www.anticor.com, e-mail: anticor@anticor.pl