

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

SPIS TREŚCI:

1. Technologie napraw uszkodzeń izolacji fabrycznej	str. 2
2. Materiały pomocnicze i narzędzia.	str. 2
3. Technologia napraw – szczegóły:	
3.1 Technologia naprawy uszkodzenia głębokiego sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni poniżej 10 cm ²	str. 3
3.2 Technologia naprawy uszkodzenia sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni powyżej 10 cm ²	str. 5
3.3 Technologia naprawy uszkodzeń powierzchniowych tzw. „rys” – izolacja 3LPE, o powierzchni poniżej 10 cm ²	str. 6
3.4 Technologia naprawy uszkodzenia głębokiego niesięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni poniżej 10 cm ²	str. 7
3.5 Technologia naprawy uszkodzenia głębokiego niesięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni powyżej 10 cm ²	str. 9
4. Czynności kontrolne.	str. 9

1. Technologie napraw uszkodzeń izolacji fabrycznej materiałami naprawczymi ANTICORRay REP zgodnie z normą EN-ISO 21809.

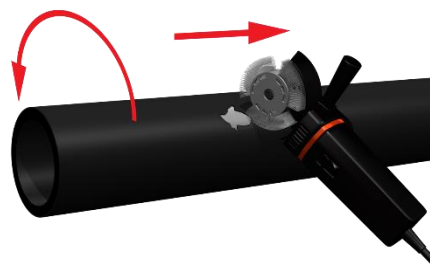
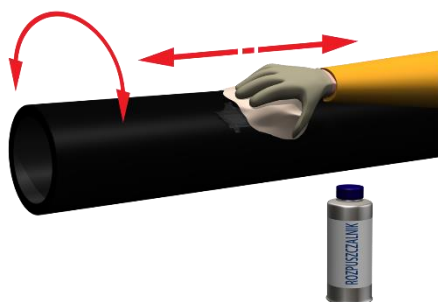
- 1) naprawy uszkodzenia głębokiego sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni poniżej 10 cm²:
 - Primer epoksydowy ANTICORRay Epoxy Primer 801
 - Wypełniacz ubytków ANTICORRay Mastic Filler
 - Łata naprawcza ANTICORRay REP
- 2) naprawy uszkodzenia sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni 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. MATERIAŁY POMOCNICZE I NARZĘDZIA

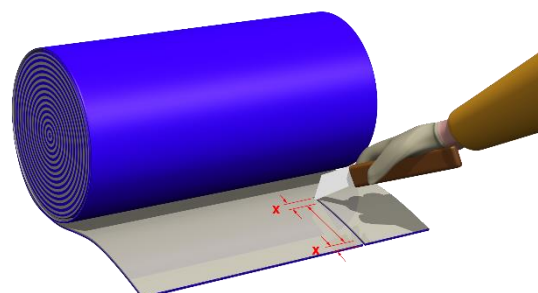
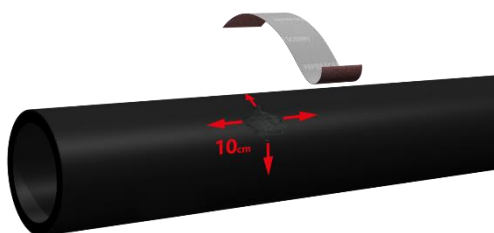
- skrobak,
- nóż monterski,
- nożyczki,
- butla z gazem propan – butan oraz palnik,
- termometr stykowy,
- rolka silikonowa,
- szpachelka blaszana,
- odtłuszczacz,
- czyściwo,
- szpatułka,
- płótno ścierne 40,
- Bristle Blaster® – urządzenie do przygotowania powierzchni stali,
- standardowa odzież ochronna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

1. TECHNOLOGIA NAPRAW

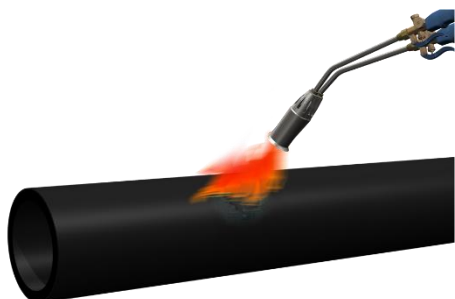
3.1 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA GŁĘBOKIEGO SIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (metal) o powierzchni poniżej 10 cm².



- 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 ÷ 80°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.
- Uzupelnic ubytki powloki uplastycznionym ręcznie wypełniaczem (bez podgrzewania) nałożyć szpachelką jw. zachowując naddełek do 2 mm powyżej powłoki fabrycznej.
- Podgrzać warstwę przylepną łąty ANTICORRay REP do stanu „szklistości”.



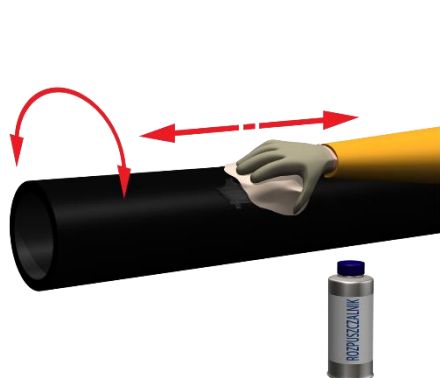
- Nałożyć łątę na miejsce naprawy z zachowaniem zakładki 50 mm na powłoce fabrycznej.
- Wygrzać łątę płomieniem palnika (3LPE).
- Usunąć ewentualne pęcherze powietrzne używając wałka silikonowego.
- Zakończyć podgrzewanie łąty z chwilą pojawienia się na obwodzie wypływki kleju.

3.2 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA SIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (metal) o powierzchni powyżej 10 cm².

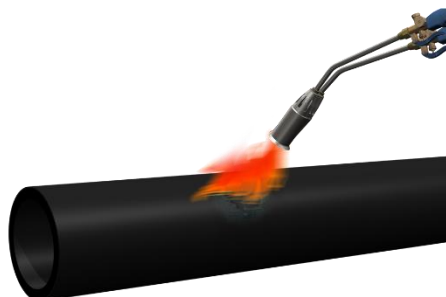
Naprawę w/w uszkodzenia należy wykonać zgodnie z Technologią ANTICORRay WSS60 – materiały termokurczliwe nr DMTA-An-19.



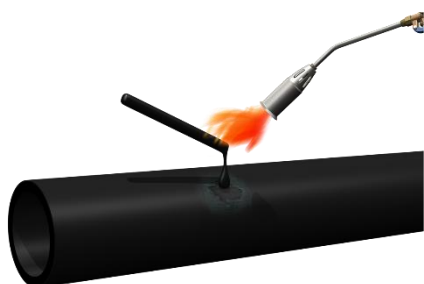
3.3 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZEŃ POWIERZCHNIOWYCH TZW. „RYS” – IZOLACJA 3LPE, o powierzchni do 10 cm².



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



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

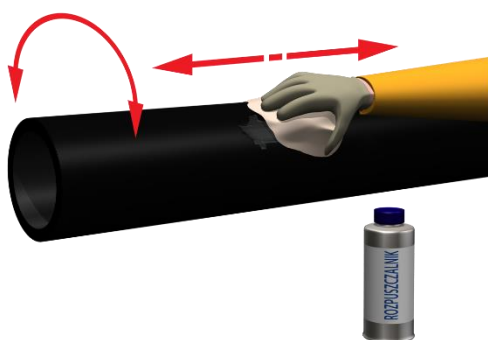


- Nagrząć koniec łaski naprawczej Melt Stick do stanu upłynnienia.
- Uzupelnic ubytki powloki roztopionym materialem.

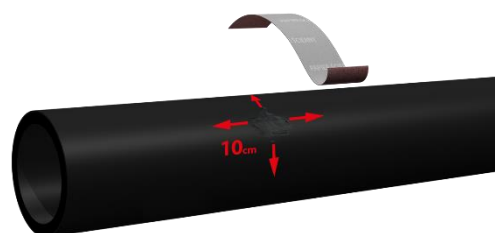


- Wygładzić powierzchnię nałożonej warstwy wypełniającej przy pomocy podgrzanej szpachelki zachowując nadatek do 2 mm powyżej powłoki fabrycznej.

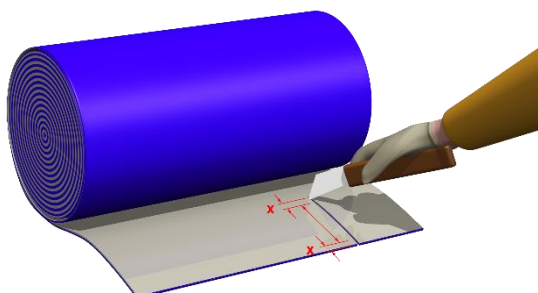
3.4 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA GŁĘBOKIEGO NIESIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (metal) o powierzchni poniżej 10 cm².



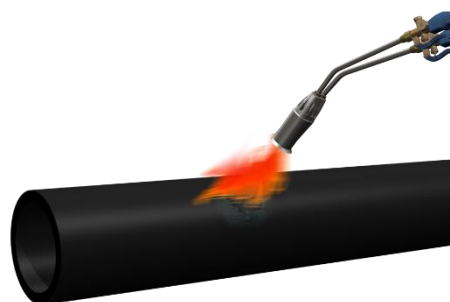
- Usunąć luźną powłokę.
- Sfazować brzegi izolacji do kąta 15°.
- Odtłuścić miejsca uszkodzonej izolacji.



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



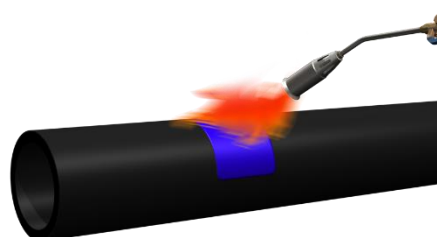
- Wyciąć odpowiedni fragment łąty naprawczej ANTICORRay REP zachowując naddatek 50 mm w stosunku do krawędzi uszkodzenia.
- Zaokrąglić rogi łąty.



- 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 wypływu kleju.

3.5 TECHNOLOGIA NAPRAWY USZKODZENIA GŁĘBOKIEGO NIESIĘGAJĄCEGO POWIERZCHNI RURY (metal) 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.

2. CZYNNOŚCI KONTROLE

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