

Załącznik – Zabezpieczenie akor wkładu wymiennika E-217:

Dzień dobry poniżej technologia:

Zabezpieczenie antykorozyjne powierzchni zewnętrznej rurek i ściany sitowej:

- Czyszczenie strumieniowo-ściernie:

- Czyszczenie strumieniowo-ściernie ścierniwem ostrokątnym
- Stopień czystości Sa2½ zgodnie z PN-EN ISO 8501-1
- Profil chropowatości Rz=60-100µm
- Powierzchnia do malowania, krawędzie oraz spoiny – przygotowanie do stopnia P3 zgodnie z PN-EN ISO 8501-3
- Stopień zapylenia maksymalnie 2/2 wg PN-EN ISO 8502-3
- sumaryczna gęstość powierzchniowa soli zdjętych metodą Bresle'a wg PN-EN ISO 8502-6 i oznaczonych wg PN-EN ISO 8502-9 maksymalnie 50mg/m2.

- Zabezpieczenie antykorozyjne systemem antykorozyjnym odpornym na medium i temperaturę np.:

- Breston CE115HT – 1x500µm.

Uwagi!

Szczegóły aplikacji zawarte w Kartach Informacyjnych produktów. Należy zawsze korzystać z aktualnej wersji. W przypadku wątpliwości skontaktować się z Producentem materiałów.

Wszystkie prace należy wykonywać zgodnie z zapisami aktualnych Kart Informacyjnych oraz Instrukcją Aplikacji. Dla każdego urządzenia Wykonawca powinien wykonać Protokół obejmujący zakres wykonanych prac w tym ich termin wykonania (data, godzina), wyniki pomiaru grubości.

Protokół powinien zawierać również Świadectwo Jakości stosowanego produktu wystawione przez firmę Breston.

Jeśli spodziewane są szoki termiczne to dodatkowo należy wygrzać powłokę. Wówczas po zakończeniu aplikacji należy przeprowadzić sezonowanie przez 48 godzin w temperaturze pow. + 20°C. Następnie należy wykonać wygrzewanie kompozytu w temperaturze +80°C przez 2 godziny.

Pozdrawiam