Antikorozní ochrana

Doporučení pro zpracování

DENSOLID® BLZ

Následující doporučení pro zpracování popisuje provedení DENSOLIDU BLZ, systémového řešení pro antikorozní ochranu kritických přechodových míst země - vzduch u ocelových potrubí.

Podmínky zpracování

DENSOLEN-páska S10

Teplota zpracování	
Povrchu potrubí	-10 až +70°C
Okolí	-40 až +50°C
DENSOLEN-Primer HT	-10 až +50°C
DENSOLEN-Band S10	-10 až +50°C

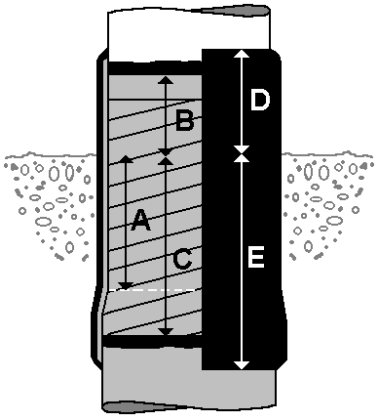
DENSOLID BLZ

Teplota zpracování	
Okolí	0 až +40°C
Povrchu potrubí[1)]	+5 až +40°C
Spachtelmasse[1)]	+5 až +40°C
Relativní vlhkost vzduchu	0 až 90%
Topfzeiten bei	
5°C	~ 35 min
25°C	~ 15 min
40°C	~ 11 min

1) Teplota nátěrové vrstvy a povrchu potrubí by měla ležet nejméně o 5°C výš nad rosným bodem.

Zpracování

PARAMETRY OBALENÍ		
A	500 mm	Odstup tovární izolace od povrchu země
B	200 mm	Šířka ovinu nad zemí
C	500 mm + šířka pásky	Šířka ovinu pod zemí, překrytí tovární izolace v šířce pásky
D	300 mm	Šířka nátěru nad zemí
E	C + 50 mm	Šířka nátěru pod zemí



Bezpečnost

Přečtěte si etiketu na balení. Při zpracování DENSOLIDU BLZ jsou nutné ochranné brýle. Ochranné rukavice a uzavřený oblek se doporučuje.

Odpady

Zbytky DENSOLIDU BLZ nátěrové hmoty složky B nechat vytvrdnout na vzduchu. Tyto vytvrzené zbytky právě tak jako zůstatky nátěrové hmoty lze podle úředních předpisů likvidovat jako domovní odpad. Pro zbytky DENSOLIDU BLZ složky A lze podle úředních předpisů spálit v odpovídajícm zařízení. Čistící prostředky pro pracovní náčiní a štětec: Aceton

Zpracování

Ochranný rozsah přechodu země/vzduch se rozprostírá v rozsahu cca. 800 mm, začíná cca. 200 mm nahoře a končí cca. 600 mm pod úrovní země.
V následujícím návodě se vychází z toho, že přechod ocel-tovární izolace leží 500 mm pod úrovní země nebo výše.

Zpracování povrchu potrubí
Před nanešením DENSOLEN Primer se důkladně očistí povrch cca. 700 pod úrovní země až do 300 mm nad úrovní země. Zbytky vhkosti nebo ledu se odstraní pomocí propanbutanového plamene. Rez, špína, zbytky okují a barev a prozatímní antikorozní izolace se odstraní. Čištění lze provést ocelovým kartáčem nebo opískováním. U továrně izolovaného potrubí je odstranění povrchové vrstvy válcovaného materiálu běžné, takže při povrchovém narezavění povrchu potrubí je čištění pomocí drátěného kartáče dostačující, v opačném případě je plné odstranění vrstvy okují, opalů a zbytků troudu nutné.
Zbytky lepidla po připojených sondách při ultrazvukové zkoušce se odstraní vhodným rozpouštědlem. Do čištění se zahrnuje i přilehlá tovární izolaci v šířce cca. 20 cm a důkladně se zdrsní (smirkovým papírem, velikost 60). Přitom se smí pracovat jen ve směru obvodu, aby se zamezilo pozdějšímu vzniku trhlin z napětí. K odstranění tůků a olejů se použije organické rozpouštědlo (např. bezaromatického čistícího benzinu nebo ethylakoholu). Za nepříznivých klimatických podmínek se před nanášením Primeru znovu vysuší povrch potrubí.

Horní uzávěr
Přechod k nadzemnímu nátěru potrubí lze podle uvážení provést před nebo po aplikaci nátěrového systému DENSOLID BLZ. Pro trvalé a odolné provedení přechodu se doporučuje nátěr nad povrchem země provést až do cca. 15 cm nad zemí (doporučuje se zinkový nátěr). Nadzemní krycí nátěr má přesahovat na DENSOLID BLZ.

Základní nátěr
DENSOLEN - Primer před nanášením v originální plechovce silně promícht. Na očištěný a vysušený povrch potrubí nanášet rovnoměrně DENSOLEN – Primer s pomocí štětce nabo válečku. Základní nátěrová plocha začíná 565 – 600 mm (v závislosti na šířce pásky) pod úrovní země a končí cca. 250 mm nad úrovní země. Základní nátěr se nechá podle teploty vzduchu cca. 5-10 minut odvětrat (zkouška prstem), ale ne déle jako 8 hodin. Originální balení se po použití pečlivě uzavře.

Naviíjení
DENSOLEN páska S 10 se naviíjí spirálově šedou stranou k povrchu potrubí rovnoměrně a silným tahem s minimálně 50 % přesahem. Dělící mezivrstva se přitom odstraňuje. Tovární izolace se musí ovinout tak, aby přesah na každé straně byl v každém místě minimálně 50%.

Zkoušení
Hotová izolace se zkouší na pórovitost.

Nanášení nátěrové vrstvy
Připravený a obalený povrch potrubí páskou S-10 musí být během aplikace DENSOLIDU BLZ suchý a chráněný proti vodním srážkám. Nanesená nátěrová vrstva DENSOLIDU BLZ je až do začátku vytvrzování citlivá proti působení vody. Nanášení vrstvy BLZ pokračuje ve dvou etapách:

1. nanesení: DENSOLID BLZ žlutý
2. nanesení: DENSOLID BLZ černý

Žlutou složku A DENSOLIDU BLZ dát do předem dobře promíchané složky B DENSOLIDU BLZ (hnědá) a důkladně promíchat včetně okraje a dna nádoby. Po promíchání má výsledná hmota žlutou barvu a nanáší se přiloženým štětcem v tloušťce cca. 1 mm na potrubí v místě přechodu země/vzduch. Navinutá vrstva DENSOLEN pásky S-10 se přitom překryje v šířce cca. 50 mm. Zbytky materiálu, který má již želírující konzistenci, nelze použít. Doba skanutí kapky obnáší v závislosti na teplotních podmínkách cca. 15 minut. Nanášení druhé vrstvy může následovat, až první nanesená vrstva zatvrdne a nemůže již být setřena, ale nejpozději do čtyř hodin po aplikaci první vrstvy. Černou složku A DENSOLIDU BLZ dát do předem dobře promíchané složky B DENSOLIDU BLZ (hnědá) a důkladně promíchat včetně okraje a dna nádoby. Po promíchání má výsledná hmota černou barvu a nanáší se přiloženým štětcem v tloušťce cca. 1mm na potrubí v místě přechodu země/vzduch. Již dříve nanesenou vrstvu DENSOLIDU BLZ žlutou přitom překrýt v šířce cca. 10-20 mm. Horní uzávěr vytvořit jako plynulý přechod (bez hrany).

DENSO GmbH
Postfach 150120 • D-51344 Leverkusen
Tel.: 0214-2602-0 • Fax: 0214-2602-217
Internet: www.denso.de • E-Mail: info@denso.de

Für die in Tabellen und Diagrammen angegebenen Materialeigenschaften gewährleisten wir nur für die in den entsprechenden Normen geforderten Werte. Unsere Merkblätter und Druckschriften beraten nach bestem Wissen. Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Im übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.
Nr. 02 Stand: 05/01 Druck: 26.04.2011