

AnticorWrap 760-60

Protikorozní ochrana



AnticorWrap páska 760-60 tech. parametry

VLASTNOSTI	HODNOTA	JEDNOTKA	TESTOVACÍ METODA
Celková tloušťka	1,5	mm	ASTM D 4325
Tloušťka PVC nosiče	0,65	mm	ASTM D 4325
Tloušťka lepicí vrstvy	0,85	mm	ASTM D 4325
Pracovní teplota	-20 +75	°C	-
Pevost v tahu	≥12	MPa	ASTM D 4325
Prodloužení	≥150	%	ASTM D 4325
Přilnavost k nosiči	≥0,72	N/mm	EN 12068
Přilnavost k povrchu zezabezpečeného Primerem	≥0,9	N/mm	EN 12068

AnticorWrap Primer 729 tech. parametry

Ředidlo	Technický benzín
Množství pevných částic	cca 29%
Hmotnost	0,83kg/dm ³
Zápalná teplota	> 24°C
Teplota nanášení	-20 až +70°C
Vydatnost	8 až 12m ²

AnticorWrap Mastic 710 tech. parametry

Teplota použití	-34 až +70°C
Zmýdelnění	2mg/g navážky

AnticorWrap Mastic 710

Antikorozní trvale elastický výplňový tmel.

- Obsahuje butylkaučuk, syntetické pryskyřice, plastifikační materiály, barva - černá.
- Kvádr 1kg.

POUŽITÍ:

- Na vyplnění nerovností a ostrých přechodů.



Výrobek vlastní certifikát Státního hygienického institutu ve Varšavě.
Výrobce pracuje v certifikovaném systému kvality ISO 9001.

AnticorWrap 760-60

Páska pro ochranu úložných zařízení před korozi ve třídě C-30

Nosná vrstva:

- PVC fólie zesílená skelným vláknem, přeložka silikonový papír, elastomerové lepidlo na bázi bitumenu.

Barva:

- Černá.

POPIS:

- AnticorWrap 760-60 je páskový systém aplikovaný za studena určený pro ochranu proti korozi pro distribuční potrubí, svařované spoje, ohyby, t-kusy a armatury. **Je součástí systému spolu s AnticorWrap Primer 729.**
- Díky zpevnění pomocí vlakem má PVC nosič vysokou mechanickou odolnost.
- Shoda s povlaky PE, PB, FBE.
- Vysoká odolnost vůči UV záření.
- Může být aplikován ručně nebo pomocí ovíjecího stroje s předpětím.

AnticorWrap Primer 729

Kapalný lepicí systém AnticorWrap.

Barva:

- Černá.

POPIS:

- Primer 729 je antikorozní základní nátěr s inhibitory koroze a vnitřního prnutí (SCC).
- Poskytuje vysoce přilnavý podklad pro páskové systémy AnticorWrap.
- **Spolu s páskou AnticorWrap 760-60 vytváří povlak třídy C30 dle normy EN12068.**
- Obsahuje směs syntetických pryskyřic a bitumenu v organickém rozpouštědle.
- Shoda s povlaky PE, PB, FBE.
- **POZOR!**
Pod páskové systémy AnticorWrap je možné požívat pouze Primer určený výrobcem!
Páskový systém AnticorWrap se nesmí aplikovat bez podkladu Primer.

© COPYRIGHT ANTICOR BOHEMIA s.r.o. VŠECHNA PRÁVA VYHRÁZENA



Vydání 1/2015



ANTICOR Bohemia s.r.o., Místecká 537/549, 724 00 Ostrava-Nová Bělá

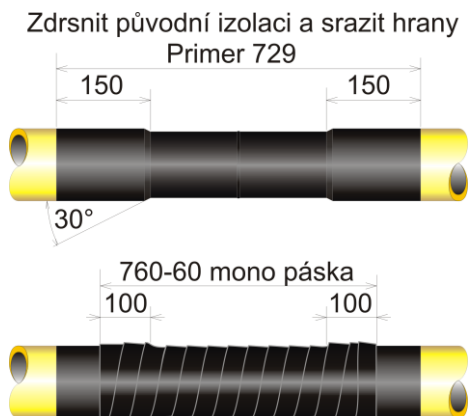
Tel.: +420 596 718 915

<http://www.anticor.cz> e-mail: anticor@anticor.cz

AnticorWrap 760-60

Protikorozní ochrana

Postup izolování rovného úseku páskovým systémem AnticorWrap 760-60



- Připravit povrch na stupeň čistoty Sa 2½ dle ISO 8501. Odstranit zbytky brusiva po tryskání pískem. Výjimečně je možné, očistit povrch mechanickým nářadím na stupeň St3, pomocí speciálních rotačních kartáčů s ocelovými dráty stočenými do svazků.
- Očistit zajištěný úsek potrubí od rzi, prachu, mastnoty a vlhkosti. K odmaštění použít beztuká rozpouštědla (Denaturovaný líh, aceton, technický benzín. Pozor! Jsou to lehce zápalné látky!). Zahřát hořákem na teplotu kolem 40°C (teplota potrubí musí být min. 3°C nad rosný bod). **Pozor před nanesením Primeru 729 teplota nesmí být vyšší než 40°C.**
- Nanést AnticorWrap Primer 729. Tloušťka vrstvy podkladu od 50 do 75 mikronů (0,05 - 0,075mm) a nechat zaschnout. Čas dosažení suchého stavu závisí na teplotě a vlhkosti prostředí. **Pro izolace AnticorWrap používejte Primer pouze této firmy!**

- Pásku začneme navíjet spirálovitě s 50 % překrytím, s přesahem min. 100mm na původní izolaci ručně, nebo ovjíčkou OWR-2. Pásku pokládat s předpětím. První a poslední závit ovívu provést se 100 % překrytím.
- Povlak je nutné položit co nejrychleji, po dosažení suchého stavu AnticorWrap Primer 729.

Oprávnění montážní firmy

Výstavbu, rekonstrukce a opravy zařízení pasivní PKO plynovodů smí provádět pouze certifikované organizace pro výstavbu a opravy zařízení PKO a jsou stanovené certifikačním programem GAS, který je zaveden pod evidenčním kódem O 4 / I.

Osvědčení montážních pracovníků

Samostatně izolovat potrubí mohou pouze izolatéři, kteří absolvovali školení v rozsahu daném TPG 927 02, včetně seznámení s bezpečnostními předpisy a na základě úspěšné zkoušky vlastní **platný izolační průkaz. Izolatéři musí být prokazatelně seznámeni s používanými technologiemi.**

Kontrolu izolací mohou provádět pouze pracovníci, kteří absolvovali školení v rozsahu daném TPG 927 03 a na základě úspěšně složené zkoušky vlastní **platný průkaz kontrolora izolací.**

Kontrola izolačního systému

V rámci kontroly izolačního systému na stavbě se kontroluje výsledná kvalita izolačního systému dle ČSN 03 8375, souvisejících ČSN a TPG 920 21.

Vizuální kontrola

- sestává z posouzení celkového vzhledu povrchu izolace, skladby a homogenity všech vrstev izolace
- v izolaci nesmí být dutiny nebo zvrásnění, musí být dodrženo předepsané překrytí jednotlivých vrstev. Tato kontrola se provádí na 100% povrchu izolace

Kontrola tloušťky izolace

- provádí se v místech, kde bylo na základě vizuální kontroly zjištěno podezření na zeslabení izolace.

Kontrola přilnavosti izolace

- jak ke kovovému povrchu chráněného zařízení, tak mezi jednotlivými vrstvami izolace, se provede pomocí odtrhové zkoušky. Kontrola se provede přednostně v místech, kde je na základě vizuální kontroly podezření existence dutin.

Kontrola poréznosti izolace – jiskrová zkouška

- Velikost zkušební napětí pro **AnticorWrap 760-60** dle TPG 920 24 je 5kV/1mm tloušťky izolace. Tato zkouška se musí provést na 100% povrchu izolace těsně před spuštěním produktovodu do rýhy a minimálně po 24 hodinách od aplikace izolace na produktovod (vyprchání rozpouštědla, slinutí izolace).

© COPYRIGHT ANTICOR BOHEMIA s.r.o. VŠECHNA PRÁVA VYHRÁZENA



Vydání 1/2015



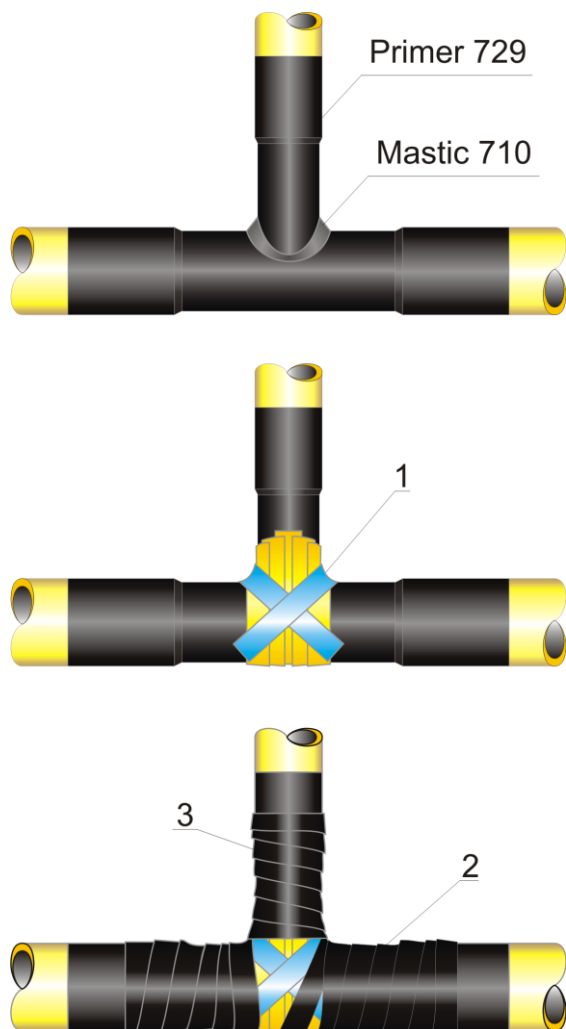
ANTICOR Bohemia s.r.o., Místecká 537/549, 724 00 Ostrava-Nová Bělá
Tel.: +420 596 718 915

<http://www.anticor.cz> e-mail: anticor@anticor.cz

AnticorWrap 760-60

Protikorozní ochrana

Postup izolování T kusu páskovým systémem AnticorWrap 760-60



- Připravit povrch na stupeň čistoty Sa 2½ dle ISO 8501. Odstranit zbytky brusiva po tryskání pískem. Výjimečně je možné, očistit povrch mechanickým nářadím na stupeň St3, pomocí speciálních rotačních kartáčů s ocelovými dráty stočenými do svazků.
- Očistit zajištěný úsek potrubí od rzi, prachu, mastnoty a vlhkosti. K odmaštění použít beztuká rozpouštědla (Denaturovaný líh, aceton, technický benzín. Pozor! Jsou to lehce zápalné látky!). Zahřát hofákem na teplotu kolem 40°C. **Pozor před nanesením Primeru 729 teplota nesmí být vyšší než 40°C.**
- Nanést AnticorWrap Primer 729. Tloušťka vrstvy podkladu od 50 do 75 mikronů (0,05 - 0,075mm) a nechat zaschnout. Čas dosažení suchého stavu závisí na teplotě a vlhkosti prostředí. **Pro izolace AnticorWrap použijte Primer pouze této firmy!**
- Na zmírnění ostrých přechodů použijeme v rozích elastickou antikorozi hmotu AnticorWrap Mastic 710.
- Aplikujeme pomocnou bandáž AnticorWrap 760-60 na odbočku. Přesah na odbočku je minimálně polovina průměru odbočky. Pokud je příliš velký rozdíl mezi hlavním produktovodem a odbočkou, můžeme krajní pásy pomocné bandáže nastříhnout max. do 1/4 šíře pásy. Páskou AnticorWrap 760-60 nakonec zafixujeme kouty pomocné bandáže.
- Pásku začneme navíjet nejprve na hlavní produktovod spirálovitě s 50 % překrytím, s přesahem cca 100mm na původní izolaci ručně, nebo ovíječkou OWR-2. Pásku pokládáme s předpětím. První a poslední závit ovinu provést se 100 % překrytím.
- Nakonec začneme pásku navíjet na odbočku spirálovitě s 50 % překrytím, s přesahem cca 100mm na původní izolaci s předpětím. První a poslední závit ovinu provést se 100 % překrytím.
- **Povlak je nutné položit co nejrychleji, po dosažení suchého stavu AnticorWrap Primer 729.**

® COPYRIGHT ANTICOR BOHEMIA s.r.o. VŠECHNA PRÁVA VYHRÁZENA



Vydání 1/2015



ANTICOR Bohemia s.r.o., Místecká 537/549, 724 00 Ostrava-Nová Bělá
Tel.: +420 596 718 915

<http://www.anticor.cz> e-mail: anticor@anticor.cz

AnticorWrap 760-60

Protikorozi ochrana

Montážní předpis pasivní protikorozi ochrany

Tento předpis vychází z ČSN EN 10 289, ČSN EN 10 290, ČSN EN 03 83 50, ČSN EN ISO 11 126, ČSN EN ISO 12 944, ČSN EN ISO 14 919 a TPG 920 21. Jsou do něho také zahrnuty dlouhodobé poznatky a zkušenosti s řešením pasivní protikorozi ochrany (dále PKO), které mají významný vliv na dlouhodobý bezpečný a spolehlivý provoz ocelových plynovodů plynárenské soustavy.

Zařízení musí být projektováno a realizováno tak, aby splňovalo požadavky bezpečnosti a spolehlivosti stanovené právními předpisy, technickými normami a technickými pravidly a neohrožovalo životní prostředí.

U používaných výrobků musí být zajištěna shoda jejich vlastností s technickými požadavky na stanovené výrobky dle zákona č. 22/1997 Sb. a jeho prováděcími předpisy.

Volbu pasivní PKO provede projektant na základě způsobu uložení plynovodu (v zemi nebo nad zemí). Dále se řídí dle TPG 920 21 - pro v zemi uložené plynovody a pro plynovody uložené nad zemí pak dle ČSN EN ISO 12944.

Požadavky na materiály a výrobky pasivní PKO

Použité materiály, výrobky a technologie musí splňovat požadavky certifikace ve smyslu ČSN EN ISO/IEC 17000 a také komplexní posouzení vhodnosti pro použití v plynárenství v akreditovaných laboratořích. Izolační i nátěrové systémy použité pro výstavbu, rekonstrukce a opravy musí být odzkoušeny a schváleny příslušnou akreditovanou laboratoří. Na základě platných zkušebních protokolů se doporučuje přednostně používat výrobky certifikované v systému GAS.

Požadavky na přípravu ocelového povrchu před aplikací pasivní PKO



Správně připravený ocelový povrch před aplikací jakéhokoliv druhu pasivní protikorozi ochrany je jedním z nejdůležitějších faktorů pro zajištění spolehlivé a dlouhodobé funkce izolačního nebo nátěrového systému.

Povrch musí být ještě před tryskáním, resp. ručním a mechanizovaným čištěním zbaven veškeré mastnoty. Očištěný povrch bezprostředně před aplikací protikorozi ochrany musí být zbavený všech nečistot – okují, korozních zplodin, olejů, vlhkosti, prachu, zbytků po svařování, zbytků abraziva atp.

Otryskávání – provádí se v souladu s ČSN EN ISO 8504-2; Povrch se otryskáváním připravuje při výstavbě nových zařízení **vždy** a při rekonstrukcích a opravách přednostně.

Ocelový povrch musí být otryskán do kovové čistoty lesku na stupeň čistoty Sa 2½ dle ČSN EN ISO 8501-1.

Otryskaný povrch musí vykazovat dostatečný kotevní profil (drsnost povrchu viz. ČSN EN ISO 8503 díly 1-5), který je požadován daným izolačním/nátěrovým systémem. Obvykle se hodnota drsnosti pohybuje od 40µm do 80µm.

Ruční a mechanizované čištění povrchu – provádí se v souladu s ČSN EN ISO 8504-3; Provádí se v případě rekonstrukcí a oprav malého rozsahu a dále v místech, kde není možné použít otryskávání (nedostatek prostoru, špatný přístup, hygienické důvody, atp.); Na povrch připravený ručním resp. mechanizovaným čištěním lze použít pouze izolační popř. nátěrové systémy, které jsou tzv. povrchově tolerantní a nevyžadují otryskaný povrch.

Povrch musí být důkladně očištěn na stupeň čistoty St 2 dle ČSN EN ISO 8501-1, resp. Velmi důkladně očištěn na stupeň čistoty St 3 dle ČSN EN ISO 8501-1. Stupeň čistoty povrchu se odvíjí zejména od použitého izolačního systému, od požadované životnosti protikorozi povlaku a v poslední řadě také dle technických možností čištění.

Kovový povrch musí být před aplikací protikorozi systému dostatečně vysušen.

Požadavky při aplikaci všech druhů izolačních povlaků

Požadavky na technologie přípravy povrchu, kde bude aplikován izolační povlak a na vlastní technologii provedení izolačního povlaku jsou dány druhem izolačního materiálu a především výrobcem příslušného izolačního materiálu. **Požadavky výrobce příslušného izolačního materiálu se musí bezpodmínečně dodržet!**

- Před aplikací izolačního povlaku musí být povrch izolovaného kovu řádně očištěn a připraven dle požadavků uvedených v odstavci *Požadavky na přípravu ocelového povrchu před aplikací pasivní PKO*.
- Izolovat bez zvláštních opatření se smí jen při příznivých klimatických podmínkách, tj. při teplotách >5 °C, nesmí být mlha, sněžit, pršet a nesmí foukat vítr.
- Izolační materiály musí být až do doby jejich aplikace přechovávány ve vytápěných prostorech (např. vytápěných montážních vozech). Přitom izolační materiály nesmí být dlouhodobě skladovány při teplotách okolí < 15 °C.
- **Povrch potrubí se musí důkladně vysušit a předejhrát.** U izolací aplikovaných za studena se doporučuje teplota 40°C. Tento požadavek platí i při izolování potrubí při teplotách okolí >5 °C.

© COPYRIGHT ANTICOR BOHEMIA s.r.o. VŠECHNA PRÁVA VYHRÁZENA



Vydání 1/2015



ANTICOR Bohemia s.r.o., Místecká 537/549, 724 00 Ostrava-Nová Bělá
Tel.: +420 596 718 915

<http://www.anticor.cz> e-mail: anticor@anticor.cz