

Anticor Plast

Protikorozní ochrana



TECHNICKÉ PARAMETRY 701-40

VLASTNOSTI	HODNOTA	JEDNOTKA
Tloušťka	$\geq 1,2$	mm
Rozsah prac. teplot	-34 až +50	°C

Standardně dodávané rozměry

Rozměr mm x m	Balení v kartonu ks
30x10	30
50x10	24
100x10	12

TECHNICKÉ PARAMETRY 730-08

VLASTNOSTI	HODNOTA	JEDNOTKA	TESTOVACÍ METODA
Tloušťka	0,19	mm	ČSN EN
Prodloužení	160	%	ČSN EN
Rozsah teplot	-20 až +80	°C	ČSN EN
Elektrická pevnost	48	kV/mm	ČSN EN
Měrný odpor	$> 10^{11}$	$\Omega/25\text{cm}$	ČSN EN

Zkoušeno dle: ČSN EN 60 454-1:96, ČSN EN 60 454-2:97, ČSN EN 60 454-3-12:99

Standardně dodávané rozměry

Rozměr mm x m	Balení v kartonu ks
50x20	54

TECHNICKÉ PARAMETRY 745

VLASTNOSTI	HODNOTA	JEDNOTKA
Měrná hmotnost	0,9	kg/dm ³
Rozsah prac. teplot	-34 až +50	°C

Standardně dodávané množství

Váha kg	Balení v kartonu ks
2,0	10

Výrobce Anticor PPH Sp. z o.o.
vlastní ISO 9001



Anticor Plast 701-40

Petrolátová páska s inhibitory koroze
pro ochranu uložených zařízení před
korozi ve třídě A-30, dle DIN 30672, ve
shodě s požadavky CP 29-05-2000/III

VLASTNOSTI:

Nosná vrstva:

- Syntetická tkanina.

Barva:

- Olivová.

POPIS:

- 701-40 se používá výhradně při opravách stávajících plynovodů s tovární PE a asfaltovou izolací, pro izolování členitých povrchů (šoupátka, příruby apod.) a k ochraně všech uložených zařízení před korozi.

Anticor Plast 730-08

PE páska mechanické ochrany.

- Lepidlo na bázi syntetického kaučuku.
- Lze ji aplikovat až do -20°C.
- Dokonalá elektrická izolace.

Barvy:

- Žlutá, modrá, černá.

POPIS:

- 730-08 je polyetylenová páska mající vynikající elektrické, chemické a fyzikální vlastnosti.

Anticor Plast 745

Výplňová petrolátová plastická hmota
s inhibitory koroze.

Barva:

- Olivová.

POPIS:

- 745 se používá jako výplňová hmota při izolování přírub šoupátek a pod.

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



Vydání 1/2012



ANTICOR Bohemia s.r.o., Místecká 537/549, 724 00 Ostrava-Nová Bělá
Tel./Fax: +420 596 718 915
<http://www.anticor.cz> e-mail: anticor@anticor.cz

Montážní předpis pasivní protikorozní 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 protikorozní 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 protikorozní 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 protikorozní ochrany musí být zbaven 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 čisté 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 protikorozního povlaku a v poslední řadě také dle technických možností čištění.

Kovový povrch musí být před aplikací protikorozního 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!**

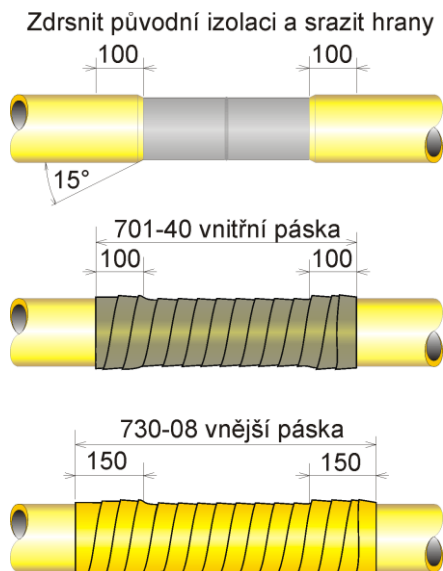
- Před aplikací izolačního povlaku musí být povrch izolovaného kovu řádně očištěn a připraven dle požadavků uvedených v odstavci *Požadavky na přípravu ocelového povrchu před aplikací pasivní PKO*.
- Izolovat bez zvláštních opatření se smí jen při příznivých klimatických podmínkách, tj. při teplotách >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 předejít.** U izolací aplikovaných za studena se doporučuje teplota 40°C. Tento požadavek platí i při izolování potrubí při teplotách okolí >5 °C.



Anticor Plast

Protikorozi ochrana

Postup izolování páskovými petrolátovými izolačními bandážemi



- používá se výhradně při opravách stávajících plynovodů s tovární PE a asfaltovou izolací a především pro izolování členitých povrchů;
- petrolátová páska se nanáší na připravený povrch kovu - očištěný, odmaštěný a suchý (zbavený povrchové vlhkosti) bez základního nátěru. U systému petrolátové bandáže **Anticor Plast 701-40** se páska aplikuje přímo na suchý povrch.
- páska se nanáší v minimálním počtu čtyř vrstev tj. dvou ovinech s 50 % překrytím, s přesahem cca 50mm na původní izolaci prvním ovinem a cca 100mm s druhým ovinem.
- petrolátová páska se ovíjí pouze s minimálním tahem tak, aby dokonale přilnula k povrchu kovu a mezi vrstvami pásky. Přitom nemá docházet k pohybu pásky po izolované ploše ve směru tahu. Z tohoto důvodu se musí první a poslední závit ovinu provést se 100 % překrytím.
- po ukončení ovinu se petrolátová izolace uhladí ve směru ovíjení, nejlépe prsty a dlaní rukou opatřených gumovými nebo koženými rukavicemi používanými pouze pro tento účel.
- vzhledem k tomu, že petrolátová bandáž má malou mechanickou odolnost musí se dodatečně chránit proti mechanickému poškození výrobcem odzkoušenou a schválenou krycí páskou **Anticor 730-08** zajišťující mechanickou ochranu třídy A30, případně zesílení bandáže geotextiliemi určenými pro mechanickou ochranu produktovodů.

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 izolačerský 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. V těchto místech se provede, mimo svar potrubí, ve třech obvodových kružnicích vzdálených od sebe a od okraje potrubí nejméně 600 mm kontrola tloušťky izolace

Kontrola poréznosti izolace – jiskrová zkouška

- Velikost zkušební napětí pro **Anticor Plast 701-40** je **15kV** (dle TPG 920 21 nejvyšší povolené zkušební napětí na stavbě je 25 kV). Tato zkouška se musí provést na 100% povrchu izolace těsně před spuštěním produktovodu do rýhy.

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



ANTICOR Bohemia s.r.o., Místecká 537/549, 724 00 Ostrava-Nová Bělá
Tel./Fax: +420 596 718 915
<http://www.anticor.cz> e-mail: anticor@anticor.cz

Vydání 1/2012

