

## **ESPECIFICACIONES DE PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE**

### **PREPARACIÓN DE LOS SUSTRATOS DE ACERO**

Esta especificación implica desengrasado donde se requiera, preparación de bordes afilados y soldaduras, y rafagueado en seco al sis 05 5900 sa 2,5 cerca de sa 3. Equivalente a la especificación SSPC sp 10 y bs 4232 cerca de la primera calidad.

### **DESCONTAMINACIÓN**

La superficie a recubrir debe estar libres de contaminación. Los contaminantes deberán ser eliminados mediante un método apropiado antes de proceder a su posterior preparación.

Donde las superficies están contaminadas con aceite o grasa, ésta debe ser antes de la limpieza a chorro por la limpieza con disolventes. Las manchas de grasa o de aceite localizadas se pueden tratar mediante el uso de spirit blanco u otro disolvente orgánico adecuado. Las áreas más grandes deben ser tratadas utilizando un emulsificador de agua y disolvente enjuagable. Después de desengrasar todas las superficies deben lavarse a fondo con abundante cantidad de agua limpia para eliminar contaminantes emulsionados. Las superficies deben entonces secarse antes de proceder.

### **TRABAJO PRELIMINAR**

- Todos los bordes afilados y las salientes deben ser molidas a un radio de aproximadamente 2 mm y donde sea apropiado, los agujeros del soporte deben ser agrandados para acomodar el recubrimiento. Donde se eliminan los tetones de fabricación o soportes de la zona debe ser alisada con lija de discos.
- Todas las soldaduras y la quema dentro del área de recubrimiento o zonas adyacentes debe ser completada antes del comienzo de granallado.
- Las soldaduras debe ser razonablemente alisadas y toda la escoria y salpicaduras de soldadura deben ser eliminadas.
- Cuando se requiera preparar el área, esta se debe construir para que dentro de los límites de los procedimientos de buena seguridad se logre el acceso máximo a la superficie. Toda la escenografía debe ser capaz de ser limpiada de residuos de ráfaga antes de la aplicación del recubrimiento
- Las áreas enmascaradas por soportes puesta en escenografía de preferencia deben rafagueadas e imprimadas antes de ser erguidas. Como alternativa, los procedimientos y los horarios deben adaptarse a tratamiento de estas áreas antes de la aplicación del revestimiento final.

### **MASCARAS Y PROTECCIÓN**

- Todos los orificios de los pernos deberán ser limpiados y cerrarse antes de la voladura. Se deben tomar precauciones para proteger áreas que no serán recubiertas de voladuras, y todas las aberturas en el equipo, las entradas de boquillas o tuberías deberán sellarse adecuadamente para evitar la entrada de arena o recubrimiento.
- Equipo dentro de o adyacente a la zona de detonación / recubrimiento y sensible a la mecánica daños, arenilla o contaminación de revestimiento, debe estar adecuadamente protegido. Tales artículos incluyen asientos de válvulas, los tallos, letreros y gafas de instrumentos, ventanas, aparatos eléctricos y conexiones, respiraderos y tubos de ventilación, equipo de control y las superficies mecanizadas.

Corrocoat Limited, Forster Street, Leeds LS10 1PW. Tel: (0113) 276 0760. Fax: (0113) 2760700

Esta información se ofrece de buena fe pero sin garantía o responsabilidad

## **EQUIPO**

- El aire comprimido debe estar libre de agua y aceite y, cuando sea necesario, debe ser enfriado adecuadamente. Separadores adecuados y trampas deben ser utilizadas y éstos, junto con los receptores y después de los refrigeradores, deben ser purgados regularmente.
- La presión de aire en la boquilla de chorro no debe ser inferior a 5,6 kg / cm<sup>2</sup> (80 psi) y debe preferiblemente ser en exceso de 7 kg / cm<sup>2</sup> (100 psi). Boquillas de chorro de grano deben ser descartados y reemplazados cuando los resultados de desgaste en un diámetro aumentado de más de 50% del tamaño original.
- Operadores de voladura deben usar ropa protectora adecuada y cascos adecuadamente alimentados con un suministro de aire limpio.
- En espacios cerrados buena ventilación general debe ser proporcionado, con posibilidad de descarga en una zona segura de filtrado, cuando sea necesario, para evitar la contaminación ambiental. Al menos seis cambios de aire por hora se deben hechos.
- Limpiar las brochas, boquillas de chorro de aire y, cuando se van a tratar espacios cerrados, se deben proporcionar equipos de limpieza de aspiración.

## **ABRASIVO**

- Se debe usar un abrasivo limpio, seca, libre de cloruro. Abrasivo debe ser de acero o hierro refrigerado, de cobre o de tipo caldera. El tamaño de las partículas debe dar un perfil de entre 50 a 100 micras máximo, con un máximo de 150 micras para picos roque, excepto donde en casos distintos los perfiles se especifican en la hoja de datos del producto. Otros tipos de abrasivos sólo se deben utilizar después de consultar a Corrocoat Reino Unido y que se deben tener en cuenta que la legislación gubernamental regula el tipo de abrasivo que puede ser utilizado en algunos países.
- Cuando se utiliza hierro reciclable o granalla de acero este deberá ser limpiado y clasificado antes de su reutilización, para eliminar los contaminantes y asegurar perfiles. Abrasivos deberán probarse para identificar contaminantes presentes regularmente.

## **CONDICIONES CLIMATICAS Y SUPERFICIE**

Rafaqueado en seco únicamente podrá ser aplicado cuando la humedad relativa en la proximidad inmediata de la obra es menos de 90% y cuando la temperatura de la superficie del acero es de 3 ° C o más por encima del punto de rocío. Limpieza con chorro no debe hacerse bajo la lluvia, niebla o nieve, o cuando la probabilidad de un cambio de tiempo resultara en estas condiciones, excepto cuando esto se haga sólo como una operación de limpieza previa y el área va a ser re-refagueada en condiciones más adecuadas.

## **RAFAGA/VOLADURA**

Es aconsejable cuando la voladura de grandes áreas de aproximadamente 300mm<sup>2</sup>. Una vez limpia, la superficie debe ser probada usando un kit de prueba Corrocoat Cloruro de sales solubles. Cuando existe evidencia de sal soluble en exceso de la máxima recomendada, se debe considerar el rosear arena y luego rociándolo con agua y hacer un lavado posterior re-voladura o el uso de UHP a chorro de agua y después hacer una limpieza con chorro abrasivo seco cuando sea necesario.

- Voladura debe hacerse en una secuencia lógica teniendo en cuenta las condiciones meteorológicas, acceso, dificultades de limpieza y el área que se ha de recubrir. Cuando se trate de grandes superficies, el uso del mantenimiento de imprimación recomendada debe ser considerado con secuencia alternativa de roseadura, limpieza, cebador. Cuando se van a tratar grandes áreas cerradas, el uso de equipos de des-humidificación también puede ser considerado.
- Todas las superficies a recubrir deben limpiarse a chorro conforme al estándar de limpieza SIS 05 5900

Corrocoat Limited, Forster Street, Leeds LS10 1PW. Tel: (0113) 276 0760. Fax: (0113) 2760700

Esta información se ofrece de buena fe pero sin garantía o responsabilidad

**INFORMACION DEL USUARIO**

**S P1**

**PAGINA 3 de 3**

- SA 2.5 cerca de 3 o equivalente, como se indica en el párrafo inicial. Todo el personal involucrado en las operaciones de rafagueo deberán estar familiarizados con estas normas. El perfil de rugosidad será generalmente entre 50 y 100 micras de pico completo a menos que se especifique lo contrario en la hoja de datos del producto, o aprobada por Corrocoat Reino Unido para una aplicación específica. Durante la voladura el operador deberá detener e inspeccionar periódicamente la superficie para la conformidad visual utilizando un comparador en condiciones de iluminación adecuadas. Lecturas iniciales del perfil se recogerán utilizando un calibre de perfil para medir cada metro cuadrado para asegurar que se está logrando el estándar antes que el trabajo avance a grandes áreas de superficie. En el logro de no menos de seis resultados satisfactorios consecutivos, una medición debe ser permitida cada cuatro metros cuadrados.
- Se debe prestar atención particular a ángulos reversos, etc., para garantizar que las normas son conocidas siempre que sea posible durante la práctica. No se debe permitir ningún lapso en la norma a menos que estén específicamente aprobados por el cliente y Corrocoat.
- Cuando se especifique, de debe llevar a cabo una prueba para detectar la presencia de sales solubles de acuerdo con la Hoja de Especificación de Corrocoat SP4, antes de que el arenado se ha completado y se deben tomar las medidas apropiadas para manejar la contaminación, como se detalla en la Especificación.
- Corrocoat cloro \* debe ser utilizado para la eliminación de cloruros u otras sales solubles cuando se encuentren por encima del límite recomendado.

**LIMPIEZA**

Superficies limpiadas a base de chorro se deberá limpiar de toda la arena y el polvo con un cepillo limpio, a chorro de aire limpio o limpieza con aspiradora. En superficies horizontales y en la limpieza de los espacios cerrados limpieza con aspiradora siempre debe hacerse como la operación **final** antes de la aplicación del revestimiento. Todos los postes de parada, escaleras, etc., se deben mantener limpios, tableros se deben dar vuelta y deben ser barridos y todos los lugares donde la arena residual puede atorarse, debe limpiarse para evitar desalojo durante las operaciones de recubrimiento. (No se deben dejar arenilla o polvo incrustados en la superficie del acero antes del recubrimiento.) Todo el personal que entran en zonas de chorro de arena pulverizada deberá llevar calzado adecuado y limpio, overoles y guantes para evitar la contaminación de la superficie.

**INSPECCIÓN**

El estándar de chorro a través de la limpieza y el perfil será aprobado por un representante designado Corrocoat y, siempre que sea posible, un representante del cliente, antes de las operaciones de limpieza final. Sobre la aprobación, la limpieza final se llevará a cabo a satisfacción de los inspectores antes del inicio de recubrimiento.

**REVESTIMIENTO**

Después de la limpieza a ráfaga, las superficies deberán tener la primera aplicación del sistema de recubrimiento tan pronto como sea posible. El recubrimiento de la superficie puede llevarse a cabo cada vez que está claro que no ha habido ningún deterioro del estándar de ráfaga y que no ha ocurrido contaminación. En caso que haya signos de contaminación, la humedad, la oxidación o la regresión del refagueo estándar sean aparentes, las zonas afectadas deberán ser re-rafagueadas

**Revisado 06/2006**

Corrocoat Limited, Forster Street, Leeds LS10 1PW. Tel: (0113) 276 0760. Fax: (0113) 2760700

**Esta información se ofrece de buena fe pero sin garantía o responsabilidad**