

ЗАЩИТА ТРУБ ПОЛИМЕРНЫМИ КОМПОЗИЦИЯМИ «РЕМОХЛОР»

Композиция «Ремохлор» может использоваться для защиты внутренней поверхностей металлических и железобетонных труб, взамен гуммирования и футеровки из к/у материалов. Защита осуществляется по следующим технологическим процессам:

1. Подготовка поверхности стальных и железобетонных труб.

1.1. Подготовка поверхности объектов, изготовленных из металлов:

- Проверить герметичность объекта защиты.
- Срезать монтажные приспособления (при их наличии).
- Зачистить сварные швы, закруглить острые углы (радиусом не менее 5 мм).
- Очистить поверхность от пыли, грязи, масляных пятен, одробеструить.
- Поверхность обезжирить нефрасом Сз 80/120 (ГОСТ 443-76)

Примечание: допускается применение других способов подготовки поверхности (травление, обработка преобразователем ржавчины и т.п.). В каждом конкретном случае в приложении к Инструкции специально оговаривается режим подготовки поверхности.

1.2. Подготовка поверхности новых железобетонных (полимербетонных) изделий:

- Срезать монтажные приспособления.
- Закруглить острые кромки (радиусом не менее 10 мм).
- Заделать неровности и дефекты поверхности цементным раствором (мастикой «Ремохлор»).
- Проверить герметичность объекта защиты наливом воды до рабочего уровня и выдержкой в течение 72 час. При этом на внешней поверхности течи и мокрые пятна не допускаются (допускается только отпотевание). Высушить поверхность ёмкости, очистить от пыли, грязи, масляных пятен (обезжиривание поверхности проводят нефрасом Сз 80/120 или моющими растворами).

1.3. Подготовка поверхности железобетонных изделий, бывших в эксплуатации.

- Поверхность промыть чистой водой (при необходимости нейтрализовать 4-5% раствором кальцинированной соды, затем промыть чистой водой до нейтральной реакции, контроль качества промывки - по универсальной индикаторной, лакмусовой бумаге).
- Удалить повреждённые коррозией участки бетона механическим или гидравлическим путём (струёй воды под давлением).
- Промыть чистой водой до нейтральной реакции.
- Высушить обработанную поверхность.

2. Приготовление защитной композиции.

Приготовление осуществляется в соответствии с инструкцией «Технологическая инструкция №09/110-98 на проведение процессов защиты технологического и емкостного оборудования химических, нефтехимических, целлюлозно-бумажных и гальванических производств материалами «Ремохлор» (Москва, 2009г)» и рекомендациям по защите.

3. Проведение процесса антикоррозионной защиты.

3.1. Защита металлических труб.

Трубы диаметром до 50мм защищаются вклеиванием во внутрь вкладышей из ПВХ трубы ГОСТ Р 51613-2000 с последующим формированием отбортовки или из ПВХ пластика ГОСТ 19034-82. Процесс заключается в нанесении грунтовочной композиции «Ремохлор» ручным или механизированным способом на наружную поверхность полимерной и металлической трубы с последующим вставлением полимерной трубы с вращением в металлическую. Замечание, во внутрь трубы из ПВХ пластика вставляется временный сердечник, для придания жесткости. После окончания процесса вклеивания, сердечник удаляется.

Трубы диаметром более 50мм защищаются следующим образом:

- Производится раскрой тканного наполнителя (стеклоткань, базальтовая, углеткань, ПП ткань или хлорин) в том случае, если ширины ткани не хватает, то заготовку сшивают или склеивают до необходимого размера. Из тканной заготовки формируется чулок (трубка) для нанесения на внутреннюю поверхность. Количество заготовок определяется количеством армирующих слоев, согласно проекту защиты.
- На внутреннюю поверхность трубы наносится грунтовочная композиция вручную или механизированным путем.
- Сформированный чулок складывается и аккуратно протаскивается через трубу. Заготовка расправляется по поверхности трубы, с прижимом, сжатым воздухом или механически. На поверхность тканного чулка наносится защитная композиция. Процесс нанесения армирующих элементов и защитной композиции последовательно повторяется до достижения необходимой толщины защитного покрытия.
- Трубы большого диаметра (диаметром более роста человека) защищаются по технологии емкостного оборудования (химической аппаратуры). Допускаются отрезки труб не менее 10м с последующей сваркой их в трубопровод.

3.2. Защита железобетонных труб.

- Осуществляется по технологии защиты металлических труб.
- С гибкой опалубкой: Когда в железобетонную трубу вставляется гибкая движущаяся опалубка, и между гибкой опалубкой и трубой закачивается мастичный состав или полимер бетон на основе композиции «Ремохлор». Композиции могут быть как с дисперсным, так и с тканым наполнителем.
- Возможен ещё один вариант защиты с предварительным формованием ламината и вклейкой его в трубу. Ламинат толщиной 3-5 мм формируется вне трубы. Затем полностью отвержденный ламинат сгибается по диаметру трубы и с помощью клеевого состава «Ремохлор» монтируется внутри трубы.

Стыки между листами ламината заделываются мастичным составом «Ремохлор». Обычно указанным способом защищаются трубы диаметром более 1м.

Подробные рекомендации по применению и работе с ремонтными композициями и их составы для каждого конкретного случая можно запросить на сайте remochlor.ru или по электронной почте info@remochlor.ru или remochlor@mail.ru