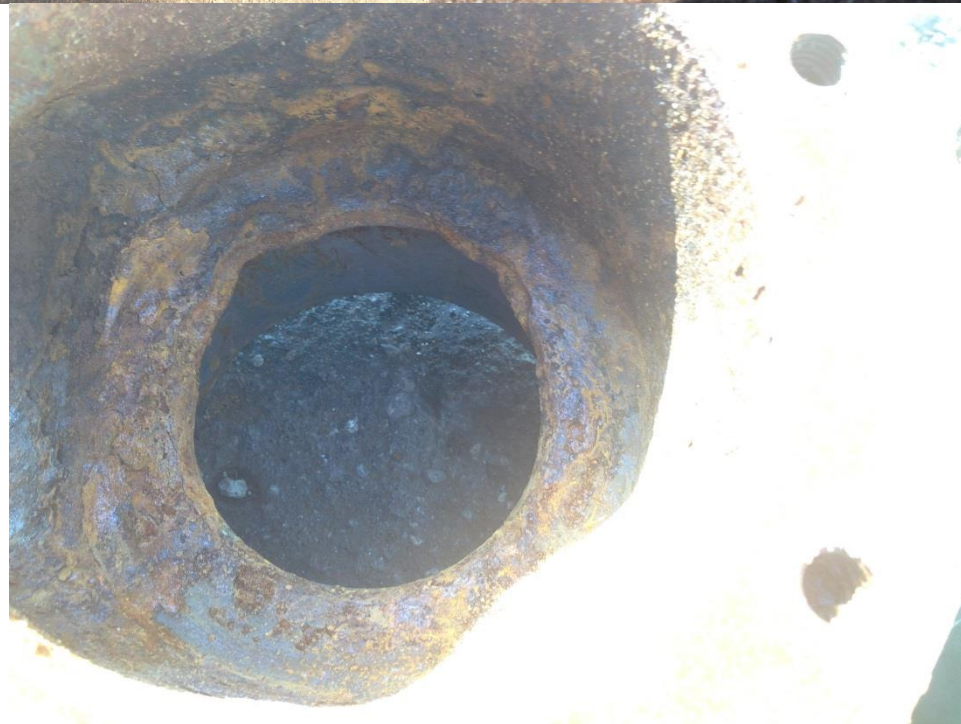


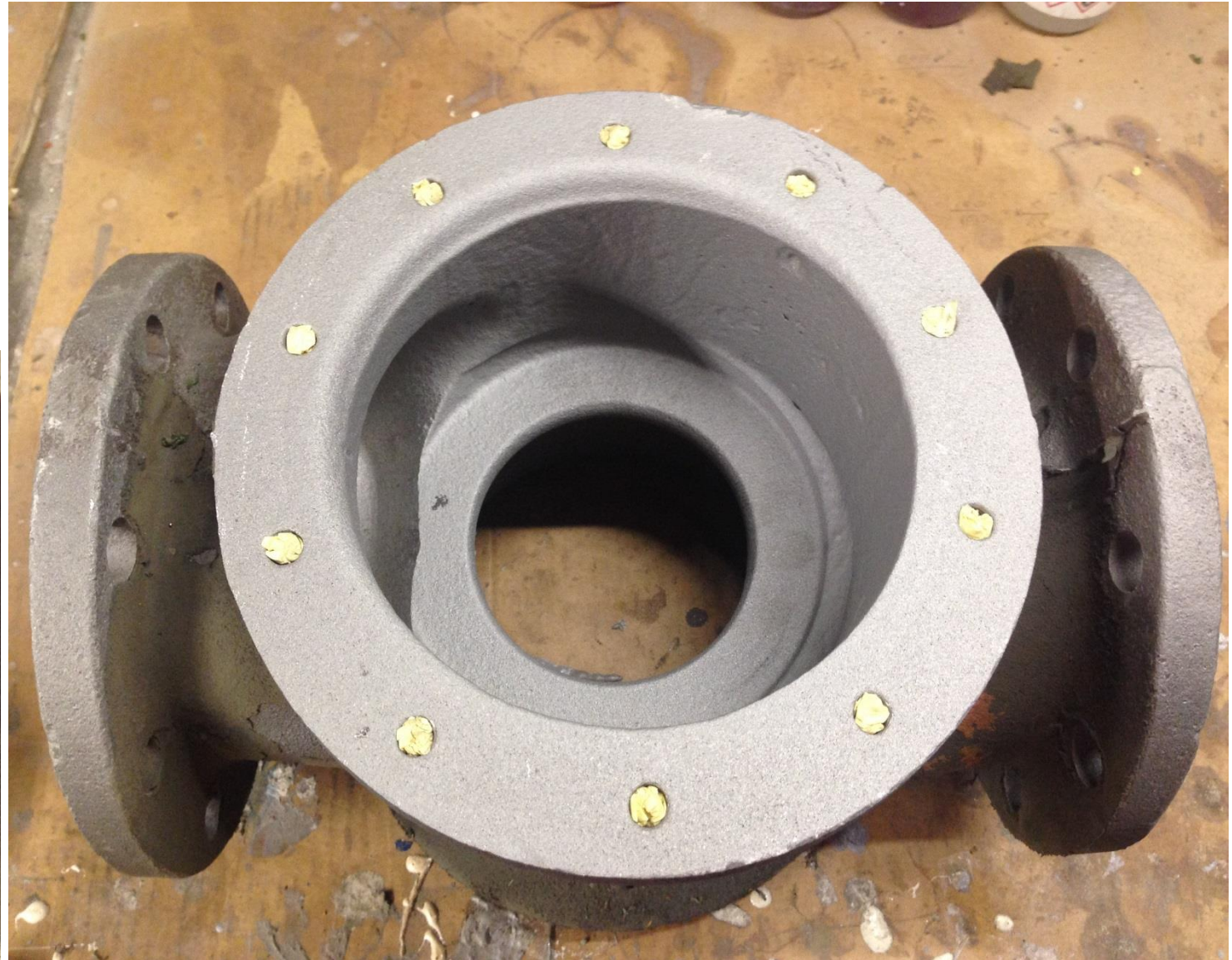
1. Приёмка

Приёмка: на данном этапе производится визуальный осмотр прибывшего оборудования, определяется метод и способ удаления старого покрытия, способ восстановления повреждённой поверхности. Материал, которым в дальнейшем будет производиться защита внутренней поверхности выбирается на основании опросного листа с указанием в нем среды, температуры эксплуатации, циркулирующим по оборудованию хим.составом, а также скоростью среды



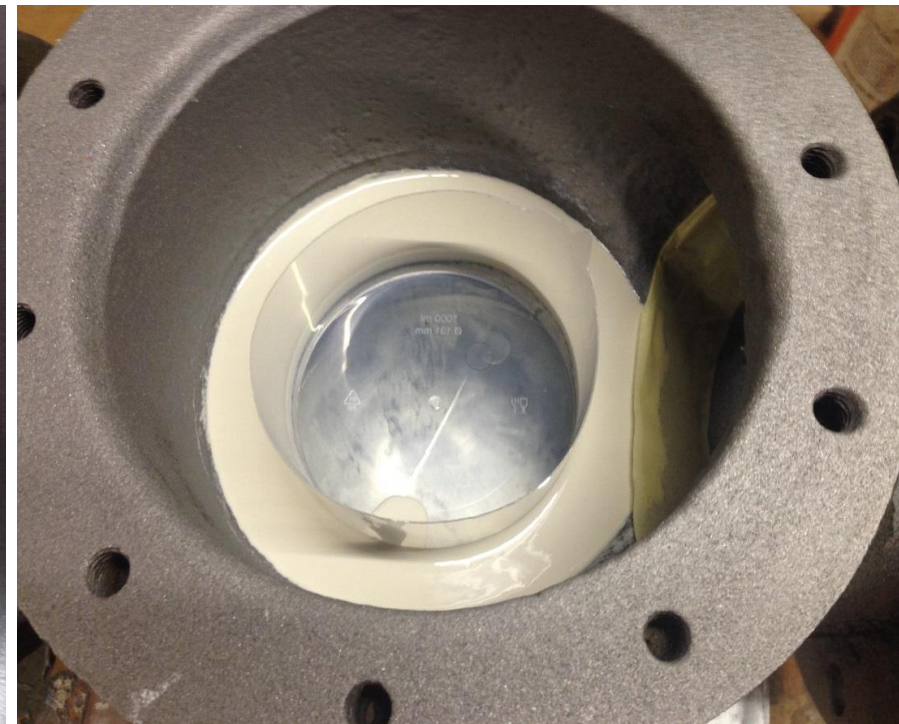
2. Подготовка поверхности

Дробеструйная обработка поверхности производится для очистки и придания необходимой шероховатости. Очистка осуществляется в соответствии со Стандартом ISO 8501-1, Sa 2,5 ближе к 3



3. Восстановление геометрии металла

Восстановление геометрии металла (точечная коррозия, каверны и эрозия) производится с применением двухкомпонентного толстослойного винилэфирного покрытия с наполнителем из стеклочешуек серии Коррогласс (ремонтный материал)



4. Прайм слой

Слой покрытия наносимый после дробеструйной очистки поверхности с втиранием в поверхность металла , тонкий слой материала предназначенный для создания прочной адгезионной связи между металлом и последующими слоями материала. Прайм- слой наносится коротковорсовой кистью, способствующей тщательному прониканию в полости, кротовины.



5. Нанесение слоя материала на плоскость “зеркала”

Этап нанесения покрытия, включает в себя подготовку поверхности и зеркала под заливку, предварительно установив оборудование по уровню и предотвращения попадания заливаемого материала в отверстия с резьбой.



6. Нанесение основного слоя материала

К данному этапу
относится нанесение
слоя материала с
последующей проверкой
толщины сухой плёнки
покрытия, а также
сплошности покрытия
посредством
электроискрового теста.



7. Заключительный этап

На этом этапе производится удаление излишков материала, сглаживание острых кромок и углов, выравнивание плоскости.

