

■ LISTE D'ÉQUIPEMENT



Équipements et outils pour le nettoyage des surfaces abrasives. Réservoir de propane, tuyau, brûleur, régulateur. Rouleau (pinceau) pour appliquer l'apprêt. Couteau, chiffons, solvant, thermomètre numérique (pyromètre). Équipement de protection individuelle standard (chaussures de sécurité, casque, lunettes, gants) conformément aux réglementations locales en matière de santé et de sécurité. **Le personnel n'ayant aucune expérience de l'application de rubans anticorrosion est fortement encouragé à suivre une formation.**

■ CONDITIONS D'APPLICATION

État de surface des tuyaux en acier	Degré de décapage min. St 3 (ISO 8501-1) Degré de pollution par la poussière ≥ degré 3 (ISO 8502-3) Degré de rugosité 50-100 µm	Pour éviter les plis du revêtement anticorrosion dû à l'éirement thermique du film de polyéthylène, la différence de température entre la surface du tuyau (avant et après l'application) et le rouleau de ruban ne doit pas dépasser +30°C (+54 ° F). En cas d'ensoleillement direct intense, la couche d'isolation appliquée doit être protégée avant la pose des tuyaux avec un matériau approprié (par exemple Rock Shield DK-PROTEC®).
Température de surface du tuyau	≥ +3°C (+5.4°F) au-dessus du point de rosée	
Température ambiante	+0°C à +60°C (+32°F à +140°F)	
Hygrométrie relative	≤ 80%	
Température d'application de l'apprêt (recommandé)	+15°C à +30°C (+59°F à +86°F)	
Température d'application du ruban (recommandé)	+5°C à +50°C (+41°F à +122°F)	

■ PRÉPARATION DE SURFACE



Avant d'appliquer le système anticorrosion, la surface du tuyau et l'isolation d'usine adjacente doivent être exemptes de rouille, de poussière, de saleté, de peinture, de restes d'isolant ancien et endommagé, de taches d'huile (si nécessaire, utilisez un solvant approprié). S'il y a de l'humidité en surface, séchez-les avec un brûleur à gaz (propane).



Coupez les bords de l'isolation d'usine à un angle de 30 °. Poncez l'isolant d'usine autour de la circonférence avec du papier de verre grossier jusqu'à ce qu'il soit rendu rugueux - une zone égale à deux fois la largeur du ruban. Retirez la poussière de ponçage.



Le nettoyage de la surface métallique se fait à la main à l'aide d'une brosse métallique et d'outils électriques (ISO 8504-3). À la suite du nettoyage, l'état de la surface doit être min. St3 (ISO 8501-1). Une fois le nettoyage terminé, la surface doit être protégée de la poussière et de l'humidité. Pour obtenir la plus grande efficacité, la préparation de la surface doit être effectuée immédiatement avant l'application du système anticorrosion.



■ APPLICATION DE L'APPRÊT



Attention!

Lire les précautions et les consignes de sécurité généralement acceptées pour le **Butyl Primer DK-BUT®** & **Bitumen Primer DK-BIT®** avant utilisation.

L'apprêt doit être soigneusement mélangé avant utilisation jusqu'à ce que tous les sédiments possibles disparaissent.

La température recommandée de l'apprêt pendant l'application est de +15 °C à +30 °C (+59 °F à +86 °F).

Appliquez l'apprêt uniformément avec une brosse ou un rouleau en une fine couche sur la surface du tuyau nettoyée et séchée et sur l'isolant d'usine adjacent (largeur de ruban + minimum 50 mm).

Laissez l'apprêt sécher (jusqu'à ce qu'il «se décolle» au toucher). Le temps de séchage de l'apprêt dépend de la température ambiante et de la circulation de l'air (3-10 minutes).

■ APPLICATION DES RUBANS



Lors de l'enroulement manuel, commencez par enrouler en cercle, puis déplacez-vous en spirale. Le chevauchement de l'isolation d'usine doit être d'au moins 50 mm sur toute la circonférence. Lors du bobinage avec des dispositifs de bobinage, vous pouvez commencer tout de suite avec un bobinage en spirale.

Les bandes sont enroulées sur la surface extérieure de la canalisation par enroulement en spirale, avec une couche adhésive vers l'intérieur, avec un recouvrement de 50% des spires. Pour une largeur de bande < 50 mm, chevauchement ≥ 50 %, pour une largeur de bande ≥ 50 mm, chevauchement ≥ 25 mm. La tension de la bande doit être telle que la bande diminue d'environ 1% pendant l'application. Dans le processus, retirez la couche de film anti-adhésif.

La bande de protection mécanique doit recouvrir complètement la bande de protection contre la corrosion.

Les rubans doivent être appliqués dans un délai maximum de 6 heures après l'application de l'apprêt. En cas de contamination de la surface apprêtée, appliquez à nouveau l'apprêt.

■ CONTRÔLE

Lors de la vérification visuelle de la qualité du système anti-corrosion, le ruban appliqué ne doit pas présenter de plis, de distorsions, de plis, d'ondulations, d'affaissements. Le système de protection anticorrosion appliqué est vérifié pour l'épaisseur, l'intégrité diélectrique (tension d'essai 5 kW + 5 kW par mm d'épaisseur d'isolation, max. 25 kW), l'adhérence et la résistance aux chocs appropriées. Si le revêtement anticorrosion est endommagé, utiliser le système de réparation du revêtement des tuyaux **Repairing System DK-PROTEC®**.

■ RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES

Les rubans **DK-BUT®** et **DK-BIT®** d'une largeur ≤ 50 mm sont faciles à appliquer à la main.

Pour assurer une application meilleure et plus efficace des bandes ≥ 50 mm de large, il est recommandé d'utiliser des enrouleurs **DK-WORKER®** originaux.

La largeur du ruban doit être de 150 mm pour assurer une tension optimale.

Mesures environnementales:

Lors des travaux d'application du système anti-corrosion, des mesures sont prises pour éviter la contamination du territoire par les déchets industriels et le déversement des apprêts.

En cas de déversement de l'apprêt, celui-ci doit être collecté dans un récipient séparé et les points de remplissage doivent être recouverts de sable. La couche de sol contaminée doit être coupée et retirée pour être éliminée.

Les bidons vides (barils) sous l'apprêt doivent être fermés avec des couvercles et stockés dans un endroit désigné pour une élimination ultérieure.

Les déchets générés lors de l'application du système anticorrosion doivent être éliminés conformément aux réglementations locales.