

Tehnološki postupak izvođenja antikorozivne zaštite unutrašnjim površinama vagona za prijevoz umjetnog gnojiva (UREA)

Specifikacija bojanja:

Priprema površine : abrazivno čišćenje na kvalitetu Sa 2 1/2 u skladu s ISO Standardom 8501 – 1:1988.god.

Odabrani sustav ak. zaštite –ukupni sustav antikorozijske zaštite; min.300 µm:

HEMPADUR MULTI-STRENGHT 45753/50630	1	x	150 µm d.s.f.
HEMPADUR MULTI-STRENGHT 45753/12430	1	x	150 µm d.s.f.

Rezultati mjerenja debljina suhog filma premaza

- broj mjerenja: 100 - 120 ; prosječne izmjerene d.s.f.: 360-500µm (**ELCOMETAR 456**)
- vizualnim pregledom površine plašta može se uočiti ravnomjerno i zadovoljavajuće formiranje ukupnog sustava zaštite.

Izmjereni mikroklimatski uvjeti za vrijeme aplikacije

- aplikacija premaza (**HEMPADUR MULTI-STRENGHT 45753**) izvodila se u zatvorenom prostoru u kojem su bili zadovoljeni (kontrolirani) svi parametri potrebni za kvalitetnu aplikaciju premaza

T_{okoline}	= 15 - 30 °C
T_{podloge}	= 15- 30 °C
R_H	= 50 – 75 %

Opis proizvoda (**HEMPADUR MULTI-STRENGHT 45753**): dvokomponentna je epoksidna boja kojoj nije potreban temelj. Namijenjena je za nanošenje u debelom sloju i otvrdnjava pomoću epoksi- poliamida/amina. Otvrdnjavanjem prerasta u premaz koji je otporan na abraziju i koroziju.

Opis postupka antikorozivne zaštite:

- prije postupka abrazivnog čišćenja unutrašnjih površina, površine su bile odmaščene
- slijedi abrazivno čišćenje (postupak pjeskarenja) na kvalitetu Sa 2 1/2 u skladu s ISO Standardom 8501 - 1:1988.god.
- grubo čišćenje – uklanjanje abrazivnog materijala
- fino čišćenje – odstranjivanje prašine sa površine
- slijedi «flekiranje – stripe coat» svih unutrašnjih zavara u Tads vagonu
- aplikacija 1. sloja premaza «full coat»
- međupremazni interval za 1.sloj premaza iznosio je cca 24 sata
- «flekiranje – stripe coat» svih zavara u vagonu, prije 2. završnog sloja
- aplikacija 2. sloja premaza

Napomena: nakon abrazivnog čišćenja, uočeno je da su neki zavari porozni, Nedostaci na zavarima su djelomično uklonjeni –koliko je to bilo moguće. Tokom eksploatacije, moguće je da će neko zavareno mjesto popusti te će kao rezultat toga pojaviti korozija.