

APLICACIÓN DE CINTAS CON SOPORTE DE ALUMINIO

PO GST 011/02

V: 13.12.17

Pag.: 1/4

1. ÍNDICE.

1	INDICE	1
2	OBJETO	1
3	ALCANCE	1
4	DEFINICIONES Y ABREVIATURAS (No aplicable)	-
5	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	1
6	DESARROLLO	2
7	REGISTROS (No aplicable)	-
8	SEGURIDAD	4
9	ANEXOS (No aplicable)	-
10	REVISIONES	4

2. OBJETO

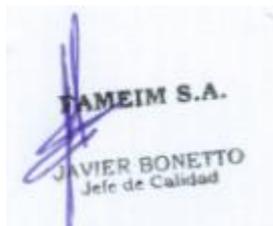
Este procedimiento establece *la preparación de la superficie, forma de aplicación y la inspección final a cintas* con soporte de aluminio empleadas para el revestimiento de tuberías aéreas de acero, o a la impermeabilización de techos de hormigón o chapa

3. ALCANCE

A cintas de aplicación en frío con soporte de aluminio reforzado empleado para protección anticorrosiva de cañerías o impermeabilización.

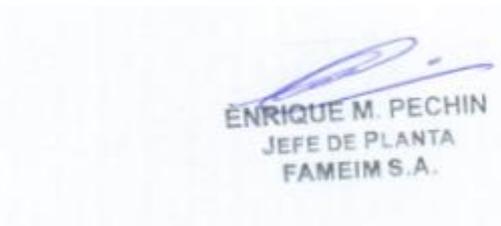
5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- SSPC o SIS o NACE - Especificaciones técnicas de preparación de superficie.
- NAG 100 - Normas Argentinas mínimas de seguridad para el transporte y distribución de gas natural y otros gases por cañerías



FAMEIM S.A.
JAVIER BONETTO
Jefe de Calidad

PREPARO



ENRIQUE M. PECHIN
JEFE DE PLANTA
FAMEIM S.A.

REVISO Y APROBÓ

Este documento pertenece a FAMEIM S.A. Su contenido, total o parcial, no puede ser usado, copiado, reproducido o transferido bajo cualquier medio o procedimiento, sin previa autorización por escrito de la empresa.

6. DESARROLLO

6.1. Preparación de la superficie.

6.1.1 Aplicable a revestimiento de Cañerías de acero.

En caso de detectar la presencia de aceite, grasa o compuestos derivados del corte, realizar el desengrasado de la zona a revestir, mediante el lavado con disolventes / solventes NO grasos o compuestos desengrasantes.

Además, antes de realizar la limpieza mecánica, eliminar con elemento de desbaste salpicaduras de soldadura, escamaciones y superficies puntiagudas ya que estas muchas veces son imposibles de cubrir en forma uniforme con pintura y son además zonas de baja adherencia, generando un fallo prematuro del recubrimiento.

Limpieza mecánica por chorreo (Arenado / Granallado).

Este método es eficaz para eliminar los restos de laminación, óxidos o recubrimientos antiguos ya que se emplean materiales abrasivos como Arena o granalla metálica a una alta presión.

Es importante que el perfil de la superficie (anclaje) se encuentre entre (40 - 100) micrones.

Un perfil de rugosidad demasiado bajo proporcionara un agarre insuficiente para la posterior etapa (colocación de pintura imprimadora / cinta), mientras que un perfil demasiado alto puede generar un recubrimiento desigual y a la vez un mayor consumo.

La zona a la cual se le ha realizado el arenado, debe permanecer como mínimo 3 °C por encima del punto de rocío y entre tareas de limpieza y aplicación del recubrimiento no deberá transcurrir más de 4 horas, en caso de que la humedad relativa sea mayor al 85 % el tiempo máximo de exposición disminuirá a 2hs.

Criterio de Aceptación: *Las capas de laminación, oxido y partículas extrañas deben retirarse, solo aparecerán manchas o rayas muy ligeras, el aspecto deberá coincidir con la designación SIS grado Sa 2 (Arenado Comercial).*

(Método y recomendaciones según SSPC-SP10)

Previo a la aplicación del recubrimiento se deberá retirar el polvo superficial con aspirador de polvo, cepillos, trapos limpios o aire comprimido limpio y seco.

6.1.2. Aplicable a tareas de impermeabilización / Otras utilidades.

6.1.2.1. Sobre Superficies Metálicas

Para este trabajo se emplean generalmente cepillos de mano de alambre u *amoladoras* para eliminar los restos de pintura u óxidos adheridos a la superficie a trabajar.

6.1.2.2. Sobre Superficies de Hormigón.

En estos casos, podemos dividir la preparación en dos partes

Techos Nuevos

Generalmente estos techos No presentan adheridos a la superficie musgos, por lo que con un buen barrido retirando todo elemento NO adherido a la superficie es suficiente

Techos Viejos

En estos casos es posible la existencia de musgos o restos tierra adheridos a la superficie de hormigón, por lo cual se deberá con hidrolavadora o herramientas de mano retirar toda la suciedad que se encuentra sobre la superficie

Posteriormente realizar un barrido retirando las partículas sueltas.

6.1.2.3. Mamposterías, etc

En estos casos, generalmente compuestos por maderas u otros materiales, recomendamos realizar un cepillado o desbastado en zonas que presenten restos de pinturas u otras que NO se encuentran adheridas.

6.2. Aplicación de la Imprimación / Pintura Base.

El uso del imprimador es esencial ya que es el encargado de llegar al fondo de los valles de la superficie metálica removiendo el polvo superficial remanente, generando un nexo entre esta y la cinta.

La imprimación se puede realizar con pincel o rodillo si se realiza en campo. La película debe ser delgada y pareja. De esto depende que no se formen capas muy gruesas que no secan en la superficie y retrasan el secado y por consiguiente la aplicación de la cinta.

La película una vez seca oscurece notablemente la superficie, pero deja translucir el fondo.

Nota:

- *Una imprimación excesiva no aporta beneficio ni mejora el sistema de aplicación.*
- *Las superficies metálicas limpias deben ser imprimadas dentro de las 2 hs siguientes a fin de evitar formación de óxido.*

6.3. Aplicación de las cinta

- Retirar el film de polietileno de la cinta.
- Adherir la parte del adhesivo a la superficie.
- Aplicar con suficiente tensión que permita lograr una buena adherencia sobre la superficie, evitándose dejar globos de aire atrapados en el revestimiento.
- Pasar rodillo de considerarse necesario para un intimo contacto con la superficie

Recomendaciones:

- No se apreciara un angostamiento en el ancho original de la cinta ya que el producto posee un refuerzo que lo hace muy resistente a la tracción.
- La tensión de aplicación debe ser constante para asegurar un optimo contacto superficie a recubrir / cinta.

Nota: Anchos de cinta, sobrepuestos o solapas se deben seleccionar utilizando tablas provistas en los catálogos del producto.

6.4. Controles e inspección Final.

6.4.1. Examen visual.

No deben observarse hendiduras, fisuras, perforaciones o cualquier otra irregularidad que discontinúe la superficie revestida.

La superficie revestida deberá presentar un aspecto liso, homogéneo y uniforme.

6.5. Entrenamiento

El contratista, bajo requerimiento del comprador o bajo iniciativa propia, puede solicitar asistencia técnica en el área para la demostración del método apropiado de aplicación.

6.6. Almacenamiento

“Mantenerse alejado de llama abierta y bajo techo” y además, “estibar como máximo 1,60m. de altura desde la superficie de apoyo”.

6.7. Recomendaciones

En caso de situaciones de baja temperatura ambiente, se aconseja que el material, a ser empleado sea calefaccionado a una temperatura de aprox. 20°C o la zona de adhesivo expuesta al sol, esto mejorar las cualidades de adhesividad y permitirá obtener un mejor adherencia del mismo.

8. SEGURIDAD

El operario encargado de la colocación deberá usar ropa de trabajo, botines, guantes, anteojos de seguridad, protección respiratoria contra solventes (a ser usada durante la imprimación del caño), casco y otros elementos que determinen los organismos de seguridad responsables de la obra donde se realice la colocación.

10. REVISIONES

Estado	Fecha	Autor	Modificaciones
02	13.12.17	GQ	Secciones: 6