

**МІНІСТЕРСТВО ВНУТРІШНІХ СПРАВ УКРАЇНИ
ХАРКІПСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
ВНУТРІШНІХ СПРАВ
КРЕМЕНЧУЦЬКИЙ ЛЬОТНИЙ КОЛЕДЖ**

Циклова комісія технічного обслуговування авіаційної техніки

ТЕКСТ ЛЕКЦІЇ

навчальної дисципліни «Спеціальне та спеціалізоване обладнання аеропорту та
його експлуатація, ремонт і налагодження»
вибіркових компонент
освітньої програми першого (бакалаврського) рівня вищої освіти
272 Авіаційний транспорт

Технології робіт та технологічне обладнання аеропортів

За темою № 5 - Проблеми корозійного пошкодження обладнання. Способи захисту обладнання від корозії.

Вінниця 2023

ЗАТВЕРДЖЕНО

Науково-методичною радою
Харківського національного
університету внутрішніх справ
Протокол від 30.08.2023 №7

СХВАЛЕНО

Методичною радою
Кременчуцького льотного
коледжу Харківського
національного університету
внутрішніх справ
Протокол від 28.08.2023 № 1

ПОГОДЖЕНО

Секцією науково-методичної ради
ХНУВС з технічних дисциплін
Протокол від 30.08.2023 № 7

Розглянуто на засіданні циклової комісії технічного обслуговування авіаційної техніки, протокол від 28.08.2023 № 1

Розробник:

1. викладач циклової комісії технічного обслуговування авіаційної техніки, спеціаліст вищої категорії Нальотова Н.І.

Рецензенти:

1. викладач циклової комісії аеронавігації Кременчуцького льотного коледжу Харківського національного університету внутрішніх справ, спеціаліст вищої категорії, викладач-методист, к.т.н., с.н.с. Тягній В.Г.;

2. завідувач кафедри технологій аеропортів Національного авіаційного університету, д-р техн. наук, професор Тамаргазін О.А

План лекції:

1. Причини виникнення корозії та її види.
2. Правила нанесення антикорозійного покриття.
3. Покриття, що застосовуються для протикорозійного захисту резервуарів.
Загальна схема захисту
4. Технологія проведення робіт по нанесенню антикорозійного покриття

Рекомендована література (основна, допоміжна), інформаційні ресурси в Інтернеті

Основна:

1. Аеродромно-технічне забезпечення польотів : конспект лекцій / Білякович О. М. Київ : «НАУ-друк», 2009. 80 с.
2. Технічна експлуатація і обслуговування автомобілів. Технологія : підручник / Лудченко О. А. Київ : Вища школа, 2007. 527 с.
3. Технічна експлуатація будівельно-дорожніх машин та автомобілів : підручник. У 3-х частинах. Частина II : Заправлення та мащення. Управління технічним станом машин / Полянський С. К., Білякович М. О. Київ : Видавничий дім „Слово”, 2011. 448 с.
4. Нальотова Н. І., Дрогомерецька Г. В, Білаш Т. А. Технологічні операції з ПММ : навч. посібник. Горішні плавні : ПП Олексієнко В. В., 2019. 101 с.

Допоміжна:

5. Срібнюк С. М. Насоси і насосні установки. Розрахунок, застосування і випробування : навч. посібник. Київ : Центр учбової літератури, 2017. 312 с.
6. Лісафін В. П., Лісафін Д. В. Проектування та експлуатації складів нафти і нафтопродуктів : підручн. для студ. вищ. навч. закл. Івано-Франковськ : Факел, 2006. 527 с.

7. URL:

https://moodle.znu.edu.ua/pluginfile.php/577717/mod_resource/content/1/%D0%9D%D0%B0%D0%B2%D1%87%D0%B0%D0%BB%D1%8C%D0%BD%D0%B8%D0%B9%20%D0%BF%D0%BE%D1%81%D1%96%D0%B1%D0%BD%D0%B8%D0%BA%20%D0%95%D1%82%D0%9E%D0%9C.pdf (дата звернення: 27.07.2023)

8.

URL:

https://library.kr.ua/wp-content/elib/chabannyi/Chabannyi_Pal_mast_Mater_kn2.pdf (дата звернення: 20.07.2023)

9.

URL: https://lad.vnau.com.ua/storage/metod_vkazivkb.pdf (дата звернення: 22.08.2023)

Текст лекції

1. Причини виникнення корозії та її види.

Основною причиною корозії металу трубопроводів є термодинамічна нестійкість металів.

Згідно з другим законом термодинаміки, будь-яка система прагне перейти зі стану з більшою енергією в стан з меншою енергією.

Фактори, що сприяють розвитку корозії:

- Вплив неоднорідності складу металу

- Вплив неоднорідності умов на поверхню металу

Інтенсивність процесу залежить від швидкості утворення іон-атомів металу (і вільних електронів), а також наявності кисню і води. З огляду на, що на швидкість утворення іон-атомів впливає температура, концентрація розчину електроліту і інші зовнішні умови, можна зробити висновок, що якщо на поверхні одного і того ж металу створити різні умови, то одна частина його поверхні стане анодом по відношенню до іншої.

- Вплив складу середовища, що транспортується

Нафта і нафтопродукти є поряд з агресивними за складом і містять воду з розчиненими в ній солями.

Процес корозії неминучий, але його можна загальмувати.

Корозія металів - це процес, що викликає руйнування металу або зміна його властивостей в результаті хімічного або електрохімічного впливу навколишнього середовища.

Терміном "електрохімічна корозія" об'єднують такі види корозійних процесів:

- корозія в електролітах - корозія металів в рідких середовищах, які проводять електричний струм (вода, розчини кислот, лугів, солей);
- ґрунтова корозія - корозія підземних металевих споруд під впливом ґрунтового електроліту;
- електрокорозію - корозія металевих споруд під впливом блукаючих струмів;
- атмосферна корозія - корозія металів в атмосфері повітря або іншого газу, що містить пари води;
- біокорозія - корозія, викликана життєдіяльністю мікроорганізмів, що виробляють речовини, що прискорюють корозійні процеси;
- контактна корозія - корозія металів в присутності води в результаті безпосереднім контактом двох металів.

Розрізняють суцільну і місцеву корозію. При суцільній продуктами корозії покрита вся поверхня, що знаходиться в контакті з корозійної середовищем. Суцільна корозія може бути рівномірною - протікає з однаковою швидкістю по всій поверхні, і нерівномірною - протікає з неоднаковою швидкістю на різних ділянках поверхні металу (наприклад, корозія вуглецевої сталі в морській воді).

Місцева корозія - це окислення металу на окремих ділянках металевої поверхні. Вона може бути наступних видів:

- плямами (глибина пошкодження набагато менше його діаметра);
- виразкова (глибина пошкодження приблизно дорівнює його діаметру);
- точкова (глибина пошкодження набагато більше його діаметра);
- підповерхнева (корозійний процес йде під шаром неушкодженого металу);
- структурно-виборча (руйнується якийсь один компонент сплаву);
- межкристаллічеськая (корозійне руйнування має місце на кордоні між кристалами);
- корозійне розтріскування (корозійно-механічний вплив призводить до утворення тріщин в металі).

Очевидно, що місцева корозія більш небезпечна, ніж суцільна.

Більшість компонентів довкілля, будь то рідини або газу, сприяють корозії металів; постійні природні впливи викликають іржавіння сталевих конструкцій, псування корпусів автомобілів, освіту питтингов (ямок травлення) на хромованих покриттях і т.д. У цих прикладах поверхню металу видимим чином руйнується, але поняття корозії включає випадки внутрішнього руйнівного впливу, наприклад на кордоні між кристалами металу. Ця так звана структурна (межкристаллитная) корозія протікає зовні непомітно, але може приводити до аварій і навіть нещасних випадків. Найчастіше несподівані ушкодження металевих деталей пов'язані з напругою, зокрема, пов'язаними з корозійною втомою металу. Не завжди корозія має деструктивний характер. Наприклад, зелена патина, часто спостерігається на бронзових скульптурах, є оксидом міді, який ефективно захищає метал під оксидною плівкою від подальшої атмосферної корозії. Цим пояснюється прекрасний стан багатьох старовинних бронзових і мідних монет. Боротьба з корозією відбувається за допомогою засобів захисту, розробленими на основі добре відомих наукових принципів, однак вона залишається однією з найсерйозніших і складних завдань сучасної техніки. Близько 20% загальної кількості металів щорічно втрачається через корозію, і величезні кошти витрачаються на захист від корозії.

2. Правила нанесення антикорозійного покриття

Для збереження якості авіапалива резервуари для його зберігання повинні мати внутрішнє антикорозійне покриття, яке задовольняє вимогам стандартів

В аеропортах, що виконують міжнародні рейси, внутрішнє антикорозійне покриття резервуарів повинно відповідати вимогам міжнародних стандартів (не допускається вміст в покритті цинку, кадмієвих або мідних сплавів в поєднанні з електроіскробезопасностью).

Для протикорозійного захисту внутрішніх поверхонь вертикальних резервуарів використовуються покриття холодного затвердіння на основі серійно випускаються вітчизняною промисловістю лакофарбових матеріалів і розчинників. Протикорозійний захист доцільно виконувати із залученням спеціалізованих організацій.

Вибір покриття проводиться з урахуванням того, що умови його експлуатації в вертикальному резервуарі різні: верхня частина корпусу резервуара знаходиться в контакті з паливно-повітряною сумішшю, середня частина - потрапило паливо, днище і нижня частина корпусу - потрапило паливо і водою.

При виконанні робіт з підготовки внутрішніх поверхонь і нанесення на них покриттів слід керуватися вимогами наступних документів:

правила пристрою і безпеки експлуатації посудин, що працюють під тиском;

правила технічної експлуатації електроустановок споживачів і правила техніки безпеки при експлуатації електроустановок споживачів;

загальні правила для підприємств машинобудування;

правила та інструкції з технічної експлуатації металевих резервуарів та

очисних споруд;

правила технічної експлуатації нафтобаз.

При нанесенні лакофарбових матеріалів на внутрішні поверхні сталевих вертикальних резервуарів необхідно виконати наступні операції:

провести підготовчі організаційні роботи;

підготувати внутрішні поверхні даху, перекриттів і корпусу резервуара для нанесення ґрунтовки (першого) шару покриття;

проконтролювати якість підготовки внутрішніх поверхонь;

нанести ґрунтове (перший) шар покриття на дах, перекриття та корпус резервуара і просушити його;

закрити щілини в місцях контакту даху резервуара з опорою перекриттів;

нанести покривні (другий, третій і т.д.) шари покриття (відповідно до обраного варіанту покриттів) на дах, перекриття та корпус резервуара до половини нижнього пояса і просушити їх; проконтролювати якість нанесеного покриття і при необхідності виправити дефекти;

демонтувати підйомні пристосування і підсобні засоби і прибрати їх з резервуара;

підготувати поверхню днища резервуара для нанесення ґрунтовки (першого) шару покриття;

нанести ґрунтове (перший) шар покриття на днище резервуара і просушити його;

нанести покривні шари покриття на другу половину нижнього пояса і днище резервуара і просушити їх;

проконтролювати якість нанесеного покриття і при необхідності виправити дефекти.

При проведенні робіт з протикорозійного захисту резервуарів та ремонту покриттів повинні виконуватися вимоги охорони праці та пожежної безпеки

Технологія проведення робіт з нанесення протикорозійних покриттів внутрішніх поверхонь резервуарів приведена в розділі

Після закінчення робіт з нанесення покриття на внутрішні поверхні резервуарів і його сушіння проводиться витримка покриття протягом не менше 14 діб для остаточного формування плівки покриття.

Приймання виконаних робіт з протикорозійного захисту діючих резервуарів здійснюється комісією, яка призначається керівником авіаційного підприємства і здійснює огляд і перевірку якості покриття відповідно до п.п.

Якість покриттів контролюють візуальним оглядом і за допомогою приладів, визначаючи товщину, адгезію і суцільність покриттів.

Візуальний контроль якості покриттів здійснюється керівником бригади як в період нанесення покриттів, так і після нанесення кожного шару і його сушіння. Особливу увагу в процесі покриття слід звертати на правильність нанесення лакофарбового матеріалу. Київський лакофарбовий матеріал повинен наноситися рівномірно по всій поверхні без патьоків і напливів.

Після закінчення нанесення і сушіння лакофарбового покриття проводиться візуальний огляд і визначення товщини, адгезії і суцільності. Покриття не повинні мати міхурів, відшарувань плівки, патьоків і напливів.

Товщину лакофарбового покриття визначають, не порушуючи його цілісності, за допомогою магнітного товщиноміра ІТП-1 або МТ-20Н, МТ-30Н. Вимірювання товщини виробляють вибірково: не менше ніж по 5 вимірів на днище, корпусі і даху. Загальна товщина покриття повинна відповідати даним, наведеним у табл. 1 додатка 9.

Адгезія лакофарбових покриттів - властивість міцно зчіплюватися з поверхнею, визначається способом «гратчастих надрізів» відповідно до ГОСТ. При цьому на покритті роблять не менше 5 паралельних надрізів на всю глибину покриття лезом бритви або скальпелем по лінійці або шаблон на відстані 1 - 2 мм один від одного і стільки ж аналогічних надрізів, перпендикулярних першим. В результаті на покритті утворюється стандартна решітка з квадратиків однакового розміру 1×1 або 2×2 мм.

Поверхня покриття після нанесення решітки очищається кистю, потім на неї наклеюється і знімається шматочок липкої стрічки і визначається адгезія. Адгезія вважається хорошою, якщо краю надрізів гладкі, на липкій стрічці немає сколів і відшарувань шматочків покриття.

Адгезія лакофарбових покриттів, що визначається таким способом повинна бути не менше двох балів.

На ділянку, де була визначена адгезія, наноситься покриття в один шар.

Суцільність лакофарбових покриттів визначається за допомогою електролітичного дефектоскопа ЛКД-1, при цьому виробляється не менше 5 вимірів на днище, корпусі і даху.

У разі недостатньої товщини або незадовільною сплошности комплексного покриття на нього наносять додатковий покривний шар.

Про результати приймання складають акт (додаток 10), який потім затверджується керівником авіаційного підприємства.

Протикорозійне покриття повинне відповідати технічним умовам і забезпечувати тривалий захист від корозії внутрішніх поверхонь резервуарів

Покриття на основі емалі ВЛ-515 (ТУ 6-10-1052-75). Рекомендується для захисту внутрішніх поверхонь дахів, перекриттів і корпусів резервуарів до половини нижнього пояса. Покриття складається з 4 шарів емалі без ґрунтовки, тому що перший шар емалі є ґрунтовки. Покриття повинне бути витримано при температурі 15 - 20 ° С протягом 5 - 7 діб, після чого резервуар може бути зданий в експлуатацію.

Покриття на основі фарби ХС-717 (ТУ 6-10-961-76). Рекомендується для захисту всіх внутрішніх поверхонь резервуара (даху, перекриттів, корпусу, днища).

Покриття складається з 3 - 4 шарів фарби ХС-717 без ґрунтовки або одного шару ґрунтовки ВЛ-023 (ГОСТ 12707-90) і 3 - 4 шарів фарби ХС-717. Останній шар фарби наноситься без алюмінієвої пудри. Фарба ХС-717 готується за 0,5 - 1,0 год до її застосування шляхом змішування 3 компонентів в таких пропорціях (у відсотках):

лак напівфабрикатний ХС-717 - 79

пудра алюмінієва ПАК-3 (ГОСТ 5494-71) - 7,8

затверджувач ДГУ - 13,2

Термін придатності приготовленої фарби після змішування всіх компонентів становить: при температурі 15 - 30 ° С - 12 год, при температурі від -5 до +15 ° С - 24 год.

Грунтовку ВЛ-023 слід сушити при температурі 15 - 20 ° С протягом 20 - 30 хвилин. Після нанесення останнього шару покриття витримується при температурі 15 - 20 ° С протягом 5 - 7 діб. Потім резервуар може бути зданий в експлуатацію.

Для контролю кількості наносяться шарів в фарбу вводиться колеровочная паста залізного сурику, затертого на полуфабрикатном лаку ХС-717, в кількості 1 - 2% маси фарби.

Покриття на основі фарби ХС-720 (ТУ 6-10-708-74). Рекомендується для захисту всіх внутрішніх поверхонь резервуарів (даху, перекриттів, корпусу, днища).

Покриття складається з одного шару фосфатується грунтовки ВЛ-02, ВЛ-08 або ВЛ-023, або акрилової грунтовки АК-07 (ТУ 6-10-899-74) і трьох шарів фарби ХС-720, яка випускається сріблястого, червоно-коричневого та інших квітів.

Фарба ХС-720 сріблястого кольору поставляється комплектно у вигляді двох компонентів: лаку ХС-720 і алюмінієвої пудри ПАК-3 або ПАК-4 (ГОСТ 5494-71), які змішуються перед використанням в співвідношенні 92 масові частки лаку ХС-720 і 8 масових часткою алюмінієвої пудри. Термін придатності готової фарби не більше 3 діб.

Останній шар сріблястої фарби ХС-720 наноситься без алюмінієвої пудри.

Фарба ХС-720 інших кольорів поставляється в готовому до використання вигляді.

Грунтовки ВЛ-02 і ВЛ-08 наносяться способом пневматичного розпилення, ВЛ-023 і АК-070 - способом пневматичного розпилення або пензлем. Фарба ХС-720 наноситься способом пневматичного розпилення або пензлем.

Після нанесення останнього шару фарби покриття повинне бути витримано при температурі 15 - 20 ° С протягом 5 - 7 діб після чого резервуар може бути зданий в експлуатацію.

Покриття на основі електропровідною емалі ХС-5132 (ТУ 6-10-2012-85). Рекомендується для захисту всіх внутрішніх поверхонь резервуарів (даху, перекриттів, корпусу, днища). Покриття складається з 2 - 3 шарів емалі. Емаль застосовується з затверджувачем ДГУ (ТУ 6-03-388-75). Колір емалі чорний. Емаль готується за 0,5 - 1 год до застосування шляхом змішування 2 компонентів в наступному співвідношенні (в кілограмах):

напівфабрикат емалі ХС-5132 - 1

затверджувач ДГУ або ДГУ-65 - 0,161

Термін придатності емалі після змішування компонентів становить 8 год при температурі (20 ± 2) ° С. Емаль ХС-5132 поставляють комплектно у вигляді двох компонентів: напівфабрикату емалі ХС-5132 і затверджувача ДГУ або ДГУ-65.

Емаль наноситься способом пневматичного розпилення. Після нанесення останнього шару емалі покриття повинне бути витримано при температурі 18 -

22 ° С протягом 5 - 7 діб, після чого резервуар може бути зданий в експлуатацію.

Покриття на основі епоксидної шпаклівки ЕП-00-10 Рекомендується для захисту всіх внутрішніх поверхонь резервуарів (даху, перекриттів, корпусу, днища).

Покриття складається з 2 шарів шпаклівки ЕП-00-10, яка випускається в готовому до використання вигляді і наноситься способом пневматичного розпилення або пензлем.

Для остаточного затвердіння покриття повинне бути витримано при температурі 15 - 20 ° С протягом 7 - 10 діб, після чого резервуар може бути зданий в експлуатацію.

Покриття на основі емалі ФЛ-777). Рекомендується для захисту всіх внутрішніх поверхонь резервуарів (даху, перекриття, корпусу, днища).

Покриття складається на 3 шарів емалі ФЛ-777. Емаль поставляється у вигляді 3 компонентів, які змішуються перед застосуванням в наступному співвідношенні (в масових частках):

напівфабрикат Емалі ФЛ-777 - 2

бакелітовий лак ОСБ-1

алюмінієва пудра ПАК-2

Термін придатності приготовленої емалі після змішування компонентів не більше 10 ч.

Емаль наноситься способом пневматичного розпилення. Третій шар емалі наноситься без алюмінієвої пудри.

Покриття є двокомпонентну систему: суспензію пігменту, наповнювача і інгібіторів в епоксидної смоли ЕД-16 (ЕД-20) і затверджувач поліетиленполіамін.

Покриття на основі емалі БЕЗ-68 (ТУ 6-10-2037-85).

Рекомендується для захисту всіх внутрішніх поверхонь резервуарів (даху, перекриттів, корпусу, днища).

Покриття складається з одного шару ґрунтовки БЕЗ-0147 і 1 - 2 шарів емалі, яка являє собою епоксидний склад без розчинника.

Покриття на основі емалі ФАЕД-10

Рекомендується для захисту всіх внутрішніх поверхонь резервуара (даху, перекриттів, корпусу, днища).

Покриття складається з 3 - 4 шарів емалі, яка представляє собою двокомпонентну композицію.

Використання лакофарбових матеріалів і розчинників дозволяється при наявності паспорта якості та під час вступу їх в справній тарі, яка повинна мати наклейки або бирки з точним найменуванням містяться в ньому матеріалів. Паспорти повинні мати дані про пожежонебезпеки, токсичності та запобіжні заходи при роботі з зазначеними в тарі матеріалами.

Фарбування внутрішніх поверхонь резервуарів лакофарбовим покриттям, крім їх захисту від корозії, забезпечує збереження якості зберігаються в цих резервуарах палив. Вона повинна проводитися, в основному, при температурі

навколишнього повітря не нижче 15°C і відносній вологості повітря не вище 70%.

4. Технологія проведення робіт по нанесенню антикорозійного покриття

Проведення підготовчих робіт

Підготовчі роботи включають:

очистку і дегазацію резервуарів (для резервуарів, що знаходяться в експлуатації);

демонтаж обладнання, розташованого усередині резервуарів (дихальна арматура, прилади вимірювання рівня і відбору проб, що плаває забірний пристрій), закриття виходів всмоктуючих труб дрантям;

монтаж підйомних пристосувань або лісів, установку підсобних драбин;

установка системи вентиляції та освітлення;

заварку напускних швів (при наявності останніх);

видалення з внутрішніх поверхонь резервуарів напливів від зварювання (особливо на зварювальних швах), задирок, гострих кромek на елементах конструкції перекриття;

збір та розміщення на робочому майданчику обладнання, апаратів і приладів, а також забезпечення основними і допоміжними матеріалами, інструментами і т.д.

Для нанесення покриттів застосовуються різні фарборозпилювачі, допоміжне обладнання, що забезпечує їх роботу, а також малярські кисті.

Рекомендовані фарборозпилювачі типу КР-10, КРУ-1, КРТВ-2

Підготовку внутрішніх поверхонь резервуарів рекомендується проводити наступним чином:

механічним (дробеструйним);

ручним за допомогою механічних щіток, наждакових кіл, шаберов, електро- або пневмомашинки;

обробкою перетворювачами іржа.

Технологічний процес підготовки внутрішніх поверхонь дробеструйним способом включає знежирення, очищення від окалини та іржі, обдувку стисненим повітрям і контроль якості цих робіт. Для дробильноструменевого і ручного способів підготовки поверхонь можливо використовувати пересувні апарати марки АД-1, АТ-2, пістолет ручний ПД-1 (Ризький судноремонтний завод).

Знежирення внутрішніх поверхонь здійснюється органічними розчинниками: гасом для технічних цілей, нафтовим розчинником (Нефрас-С 50/170) ГОСТ 8505-80; уайт-спіритом ГОСТ 3134-78 або лужним розчином, що містить 15 - 25 г кальцинованої соди і 5 - 7 г нітриту натрію в 1 л води.

Внутрішні поверхні знежирюються за допомогою волосяних кистей або дрантя до тих пір, доки не будуть повністю вилучені жирові забруднення. Знежирення можна вважати закінченим, коли ганчір'я, якій проводиться протирання внутрішніх поверхонь, залишається чистою (контроль білої ганчіркою).

Підготовка внутрішніх поверхонь перетворювачами іржі використовується тільки в тих випадках, коли практично неможливо або економічно недоцільно застосовувати дробеструйний спосіб.

Перед обробкою внутрішніх поверхонь перетворювачами іржі днища резервуарів закриваються папером, тканиною або іншими матеріалами.

Потім з внутрішніх поверхонь резервуарів видаляються окалина, пластова і пухка іржа.

При використанні ґрунтовок-перетворювачів іржі ЕВА-01 ГІСІ, П-1Т внутрішні поверхні резервуарів повинні бути попередньо знежирені за допомогою синтетичних миючих складів МЛ, КМ-1 і інших і висушені.

Обробка поверхонь резервуарів перетворювачами іржі ведеться зверху вниз (дах, перекриття, корпус резервуара). Обробку доцільно проводити одночасно в декількох точках.

Перетворювачі іржі наносяться на внутрішні поверхні резервуарів за допомогою фарборозпилювачів і жорсткої пензлем.

Після нанесення перетворювачів іржі на внутрішні поверхні резервуарів рекомендується витримати їх протягом 5 - 7 діб, що сприяє більш повного перетворення продуктів корозії.

Нанесення антикорозійних покриттів на внутрішні поверхні резервуарів

Технологічний процес нанесення протикорозійних покриттів на внутрішні поверхні резервуарів включає: нанесення ґрунтовки (першого) шару покриття на дах, перекриття й корпус; нанесення покривних (другого, третього і т.д.) шарів на дах, перекриття та корпус; підготовку внутрішніх поверхонь і нанесення ґрунтовки (першого) шару покриття на днище; заподіяння покривних шарів на днище і на другу половину нижнього пояса резервуара; пооперационная і остаточна сушка і контроль якості покриття.

Нанесення ґрунтовки (першого) шару покриття на внутрішні поверхні дахів, перекриттів і корпусів резервуарів

Нанесення ґрунтовки (першого) шару покриття є однією з найбільш відповідальних операцій, від якості виконання якої в значній мірі залежить якість і термін служби покриття в цілому.

При обробці внутрішніх поверхонь резервуарів механічним (дробеструйним) або ручним способом ґрунтове покриття наносяться відразу на всю площу дахів, перекриттів і корпусів резервуарів, не пізніше 2 годин після закінчення підготовки внутрішніх поверхонь.

При використанні апаратів пневматичного розпилення ґрунтове покриття доцільно наносити одночасно в 2 - 3 точках, максимально віддалених один від одного.

При одностадійної обробці внутрішніх поверхонь резервуарів підготовка поверхонь, нанесення ґрунтувальних шарів і їх сушка чергуються між собою. Підготовка і нанесення шару ґрунтовки здійснюються на окремих ділянках площею 50 - 60 м².

Після сушіння покриття «до отлипа» виробляються підготовка внутрішніх поверхонь, нанесення ґрунтовки (першого) шару і його сушка на нових ділянках.

Сушка нанесеного ґрунтовки (першого) шару покриття проводиться при включеній припливно-витяжної вентиляції.

У тих випадках, коли температура навколишнього повітря нижче 15 ° С, а відносна вологість вище 70%, повітря всередині резервуарів можна підігрівати за допомогою моторних підігрівачів МПН-8К, МП-300, МП-500 та ін.

Якість нанесеного ґрунтовки (першого) шару покриття визначається візуально.

Внутрішні поверхні резервуарів повинні бути повністю покриті складом ґрунтовки (першим) шаром. Наявність непокритих місць не допускається. На покритті не повинно бути напливів і потовщень. Якщо потовщення і напливи є, вони видаляються будь-шліфувальною шкуркою. На ґрунтувальні (першому) шарі покриття не повинно бути часток піску. Частинки осів на покриття піску також видаляються будь-шліфувальною шкуркою.

Після нанесення ґрунтовки (першого) шару покриття та його повної просушки приступають до нанесення покривних (другого, третього і т.д.) шарів.

Технологічний процес нанесення покривних шарів аналогічний технологічному процесу нанесення ґрунтовки (першого) шару.

Нанесення покривних шарів проводиться зверху вниз (дах, перекриття, корпус резервуара), при цьому кожний наступний покривний шар наноситься після просушування попереднього шару, який він повинен покрити повністю.

Нанесення покривних шарів проводиться при включеній припливно-витяжної вентиляції.

Підготовка внутрішніх поверхонь днищ резервуарів для нанесення ґрунтовки (першого) шару покриття здійснюється після закінчення робіт по захисту дахів, перекриттів і корпусів тими ж способами і засобами, що і підготовка внутрішніх поверхонь дахів, перекриттів і корпусів резервуарів.

З метою запобігання підготовлених внутрішніх поверхонь від забруднення вони ховаються папером або тканиною в місцях проходів робітників.

Нанесення ґрунтовки (першого) шару покриття на днища резервуарів проводиться тими ж способами і засобами, що і нанесення його на внутрішні поверхні дахів, перекриттів і корпусів.

Покривні шари на днище і половину нижнього пояса резервуарів наносяться тими ж способами і засобами, що і на внутрішні поверхні дахів, перекриттів і корпусів резервуарів.

Починати нанесення покривних шарів слід з боку, протилежного монтажному отвору, і закінчувати у монтажного отвору.

У процесі висихання лакофарбових матеріалів утворюється тверда плівка, що забезпечує стійкість покриття в умовах експлуатації.

Сушка покриттів проводиться при включеній припливно-витяжної вентиляції після нанесення ґрунтовки (першого) і кожного покривного шару.

Ремонт покриттів внутрішніх поверхонь резервуарів

При виявленні спучування, відшарувань, відколів та інших дефектів покриття необхідно виконати його ремонт.

Технологічний процес ремонту покриття включає: зачистку пошкоджених

ділянок, знежирення, нанесення покривних шарів покриття, сушку і контроль якості ремонту.

Зачистка пошкоджених ділянок внутрішніх поверхонь проводиться ручним способом з використанням наждакових кіл і будь-який шліфувальної шкурки до чистого металу.

Решта операції технологічного процесу ремонту покриття виробляються аналогічно основних технологічних операцій з нанесення покриття на внутрішні поверхні резервуарів.