

KOROZJA STALI

MATERIAŁY
I TECHNOLOGIE
OCHRONY

www.anticor.pl



SPIS TREŚCI

PRZECIWKOROZYJNE POWŁOKI TAŚMOWE

System ANTICORWrap PE	3
System ANTICORWrap bitumiczny	3
System Polyken PE	3
ZASTOSOWANIE POWŁOK PRZECIWKOROZYJNYCH	4
System ANTICOR Plast typu petrolatum	6
Powłoki odporne na UV – laminat aluminiowy Aluminio 374	15
Technologia przygotowania powierzchni pod aplikację powłok taśmowych	7

MATERIAŁY TERMOKURCZLIWE – ANTICORRAY®

System termokurczliwy ANTICORRay® WSS60	9
System termokurczliwy ANTICORRay® MSS50H	9
System naprawy izolacji ANTICORRay® REP	10

TECHNOLOGIA ANTICOR SYNTETIX CF I CC

Technologia ANTICOR Syntetix® Casing Filler	11
Technologia ANTICOR Casing Closure	12

PRZECIWKOROZYJNE POWŁOKI NATRYSKOWE PUR

Powłoka PROTEGOL® UR 32-55 – natrysk	13
Powłoka PROTEGOL® UR 32-60 – system kartuszowy	14

SYNTETYCZNE MASY USZCZELNIAJĄCE

Masa ANTICOR Syntetix® Magnum	16
Masa ANTICOR Syntetix® Magnum HT	16

NARZĘDZIA I AKCESORIA

System pasów śrutujących Bristle Blaster®	17
Poroskopy iskrowe	18
Owijarki OWR	18
Płozy dystansowe EUROSPACER	18

TAŚMY OSTRZEGAWCZE, LOKALIZACYJNE

Taśmy ostrzegawcze	19
Taśmy ostrzegawcze z nadrukiem	19
Taśmy ostrzegawcze – lokalizacyjne	19
Taśmy ostrzegawcze – lokalizacyjne z nadrukiem	19
Taśmy ostrzegawcze perforowane	19
Taśmy ostrzegawcze odgradzające	19

PRZECIWKOROZYJNE POWŁOKI TAŚMOWE

System ANTICORWrap, System Polyken

Taśmowe powłoki w klasach B30, B50, C30, C50, zgodnie z normą EN 12068 do izolacji przeciwkorozyjnej:

- rur stalowych
- połączeń spawanych
- armatury rurociągów itp.



WŁAŚCIWOŚCI TAŚM PRZECIWKOROZYJNYCH

Właściwości	Jednostka	ANTICORWrap 740-32	ANTICORWrap 750-20	ANTICORWrap 755-20	ANTICORWrap 762-60	POLYKEN 930-35	POLYKEN 942-30	POLYKEN 955-28
grubość ogólna	mm	0,80	0,50	0,54	1,60	0,89	0,76	0,71
grubość folii PE	mm	0,31	0,20	0,30	0,10	0,17	0,17	0,36
grubość warstwy klejącej	mm	0,49	0,30	0,24	1,50	0,72	0,59	0,35
wydłużenie względne	%	> 750	> 750	> 400	> 70	> 340	> 500	> 400
rozmiary*	mm x m	50 x 15 100 x 15	50 x 30 100 x 30	50 x 30 100 x 30	50 x 10 100 x 10	51 x 15,25 102 x 15,25	50 x 15 100 x 30	50 x 15 100 x 30
kolor		●	● ●	● ●	●	●	●	●

*Inne rozmiary na indywidualne zapytanie.

SYSTEMY PRZECIWKOROZYJNE

Grubość powłoki (mm)	Klasa powłoki	Rodzaj systemu*	Primer	Masa wypełniająca	Warstwa zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej	Warstwa ochrony mechanicznej
2,16	B30	1T	ANTICORWrap Primer 727	Butylmastik	ANTICORWrap 755-20, 2x50%	
3,20	B30	1T	ANTICORWrap Primer 729	Butylmastik	ANTICORWrap 762-60, 1x50%	
2,67	B30	1T	POLYKEN 1027	Butylmastik	POLYKEN 930-35, 1x66%	
2,40	B50	1T	ANTICORWrap Primer 720	Butylmastik	ANTICORWrap 740-32, 1x66%	
6,40	C30	1T	ANTICORWrap Primer 729	Butylmastik	ANTICORWrap 762-60, 2x50%	
3,20	C50	1T	ANTICORWrap Primer 720	Butylmastik	ANTICORWrap 740-32, 2x50%	
2,60	C50	2T	ANTICORWrap Primer 720	Butylmastik	ANTICORWrap 740-32, 1x50%	ANTICORWrap 750-20, 1x50%
2,94	C50	2T	POLYKEN 1027	Butylmastik	POLYKEN 942-30, 1x50%	POLYKEN 955-28, 1x50%

*1T - system jednotaśmowy, 2T - system dwutaśmowy.
Spełniają wymagania normy EN 12068.

Powłoki taśmowe można podzielić w zależności od klasy wytrzymałości: A, B lub C.

Klasa A – niska wytrzymałość mechaniczna (izolacje plastyczne do armatury). **Klasa B** – średnia wytrzymałość mechaniczna (izolacje uniwersalne dla gazociągów niskiego i średniego ciśnienia). **Klasa C** – wysoka wytrzymałość mechaniczna (izolacje o wysokiej odporności dla gazociągów tranzytowych wysokiego ciśnienia).



RURY OSŁONOWE

- Wypełnienie przestrzeni międzyrurowej materiałem ANTICOR Syntetix® CF – str. 11-12
- System ANTICOR Syntetix CF (Casing Filler) – str. 11
- System ANTICOR CC (Casing Closure) – str. 12
- Płozy dystansowe EUROSPACER – str. 18
- ANTICORRay MSS50H rękaw termokurczliwy (kurczliwość 45%) – str. 9

PRZEJŚCIA ZIEMIA-POWIETRZE

- Laminat aluminiowy Aluminio 347 – str. 15



- Laminat aluminiowy Aluminio 347 – str. 15

PRZEJŚCIA ZIEMIA-POWIETRZE

- System ANTICOR Syntetix Magnum – str. 16

POŁĄCZENIE KOŁNIERZOWE NAZIEMNE

- Taśma ostrzegawcza, lokalizacyjna – str. 19

LOKALIZACJA I ZNAKOWANIE RUROCIĄGÓW

- Owijarki OWR-2 – str. 18
- Bristle Blaster® – str. 17
- MATCH – narzędzia do serwisowania kołnierzy

NARZĘDZIA

- ANTICOR Plast – system taśmowy w klasie A30 – str. 6
- PROTEGOL® powłoki natryskowe – str. 13

ARMATURA, ZAWORY, KształTKI I RUROCIĄGI

INSTALACJE MORSKIE I NADMORSKIE

- System RetroWrap STD2
- System RetroWrap HD2

PRZEJŚCIA ZIEMIA-POWIETRZE

- Laminat aluminiowy Aluminio 347 – str. 15

PRZEJŚCIA SZCZELNE

- ANTICOR Seal

POŁĄCZENIE KOŁNIERZOWE NAZIEMNE

- System ANTICOR Syntetix Magnum – str. 16

IZOLACJA SPAWÓW

- ANTICORRay® WSS60 rękaw termokurczliwy (kurczliwość 25%) – str. 9

NAPRAWA IZOLACJI FABRYCZNEJ

- ANTICORRay® REP – łąta naprawcza – str. 10
- ANTICORRay® Melt Stick – laska naprawcza – str. 10
- ANTICORRay® Mastic Filler – wypełniacz ubytków – str. 10

IZOLACJA RUROCIĄGÓW I KSZTAŁTEK

- ANTICORWrap – systemy taśmowe PE w klasach: B30, B50 i C50 – str. 3
- ANTICORWrap – systemy taśmowe bitumiczne w klasach: B30 i C30 – str. 3
- POLYKEN – systemy taśmowe PE w klasach: B30 i C50 – str. 3

Zastosowanie

- do ochrony przeciwkorozyjnej podziemnych stalowych elementów rurociągu: rur, kształtek rurowych, armatury, połączeń kielichowych, kołnierzowych i spawanych
- do zabezpieczania podziemnych złączy instalacji odgromowych i uziemiających przez korozję elektrochemiczną

Skład systemu

- ANTICOR Plast 745 trwale plastyczna masa przeciwkorozyjna
- ANTICOR Plast 701-40 plastyczna taśma ochrony przeciwkorozyjnej
- ANTICOR Plast 732-08 taśma ochrony mechanicznej

Zalety

- zawiera inhibitory korozji naprężeniowej i powierzchniowej
- łatwy w stosowaniu również w niskich temperaturach
- nie zmienia swoich właściwości w całym okresie użytkowania (nie twardnieje)
- współpracuje z wszystkimi typami izolacji antykorozyjnych
- wysoka wytrzymałość dielektryczna
- odporny na wilgoć, doskonale dopasowuje się do różnych kształtów powierzchni
- zapewnia minimalną paroprzepuszczalność
- nie zawiera składników niebezpiecznych dla zdrowia i otoczenia (Atest PZH)

Izolowanie połączeń kołnierzowych i rur stalowych

Technologia polega na zabezpieczeniu przeciwkorozyjnym połączeń kołnierzowych, armatury oraz rur stalowych systemem ANTICOR Plast w klasie izolacji A30.

Przygotowanie powierzchni

Z powierzchni przeznaczonej do zabezpieczenia usunąć kurz, ziemię, następnie odtłuścić ją rozpuszczalnikiem beztłuszczowym (np. benzyną ekstrakcyjną). Powierzchnie stalowe oczyścić szczotką ręczną do stopnia czystości St 2 zgodnie z normą EN ISO 8501.

Nakładanie powłoki

Taśmę ANTICOR Plast 701-40 nałożyć grubą warstwą przeciwkorozyjną masy plastycznej do zabezpieczanej powierzchni (rys. 1).

Zabezpieczenie połączenia kołnierzowego

1. Nałożyć przeciwkorozyjną masę plastyczną ANTICOR Plast 745 na powierzchnię połączenia kołnierzowego pokrywając z odpowiednim naddatkiem łby i nakrętki śrub tak, aby po nawinięciu taśmy nie powstały kieszenie powietrzne. Masę wprowadzić również w przestrzeń między kołnierzami. W przypadku izolacji trójników złagodzić przejścia kątowe rury i lice spoin.
2. Taśmę ANTICOR Plast 701-40 nawijać spiralnie, z lekkim naprężeniem wstępnym, grubą warstwą masy plastycznej do chronionej powierzchni, dwukrotnie z zakładką 50%, wchodząc ok. 50 mm na istniejącą izolację (rys. 2).
3. Wygładzić powierzchnię nałożonej powłoki dłonią wywierając nacisk w celu dopasowania powłoki do ewentualnych nierówności zabezpieczanego elementu.
4. Na całą powierzchnię utworzonej wcześniej powłoki z taśmy ANTICOR Plast 701-40 nawinąć, z naprężeniem, taśmę ochrony mechanicznej ANTICOR Plast 732-08 z zakładką 50%. Naprężenie tej taśmy powinno zapewnić jej przyleganie do uprzednio nałożonej powłoki, bez zmarszczek i kieszeni powietrznych.

Zabezpieczenie rury stalowej

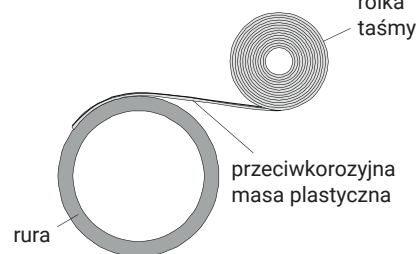
1. Taśmę ANTICOR Plast 701-40 nawinąć spiralnie, z lekkim naprężeniem wstępnym, grubą warstwą masy plastycznej do chronionej powierzchni, dwukrotnie z zakładką 50%, wchodząc ok. 50 mm na istniejącą izolację pierwszym nawojem i ok. 100 mm drugim.
2. Wygładzić powierzchnię nałożonej powłoki dłonią wywierając nacisk w celu dopasowania powłoki do ewentualnych nierówności zabezpieczanego elementu.
3. Na całą powierzchnię utworzonej wcześniej powłoki z taśmy ANTICOR Plast 701-40 nawinąć, z naprężeniem, taśmę ochrony mechanicznej ANTICOR Plast 732-08 z zakładką 50%. Naprężenie tej taśmy powinno zapewnić jej przyleganie do uprzednio nałożonej powłoki, bez zmarszczek i kieszeni powietrznych.

Odbiór powłoki

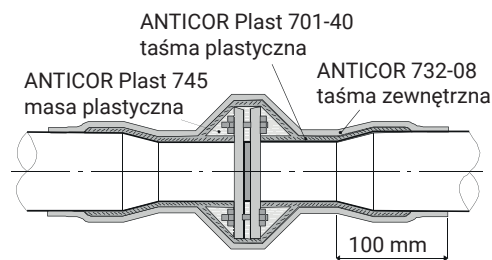
Szczelność wykonanej izolacji sprawdzić przy pomocy poroskopu iskrowego. Napięcie próbne: 5 kV/mm grubości powłoki, jednak nie więcej niż 15 kV zgodnie z normą EN 12068.

Przestrzegać ściśle zasad posługiwania się poroskopem.

taśmę nakładać grubą warstwą masy plastycznej do zabezpieczanej powierzchni



Rys. 1



Rys. 2



System ANTICOR Plast posiada Certyfikat DVGW oraz atest PZH.

UWAGI: materiały izolacyjne przed stosowaniem kondycjonować w temperaturze: 10 ÷ 25°C.

PRZECIWKOROZYJNE POWŁOKI TAŚMOWE

Technologia przygotowania powierzchni pod aplikację powłoki taśmowej

Przygotowanie powierzchni stali

Oczyść izolowaną powierzchnię rury z rdzy, odprysków spawalniczych, kurzu, tłuszczu, wilgoci oraz innych zanieczyszczeń. Przygotuj powierzchnię do stopnia czystości Sa 2½ w/g EN ISO 8501. Usuń resztki ścierniwa i pył po obróbce strumieniowo-ścierniej. Do odtłuszczania zastosuj rozpuszczalniki beztłuszczowe (np. spirytus izopropylowy, aceton, denaturat lub benzynę ekstrakcyjną). Uwaga: są to materiały łatwopalne. W celu usunięcia wilgoci dopuszcza się ogrzanie powierzchni rury łagodnym płomieniem palnika, jednak temperatura powierzchni rury przed nałożeniem primera nie może być wyższa niż 40°C. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się przygotowanie powierzchni w stopniu St 3, za pomocą specjalnych szczotek obrotowych z twardym włosiem drucianym w splotkach, napędzanych mechanicznie.

Przygotowanie powierzchni istniejącej izolacji fabrycznej

Istniejącą izolację fabryczną oczyść, zszorstkuj omiatając ostrożnie łagodnym strumieniem ścierniwa lub płótnem ściernym o gradacji 40 i odtłuść na długości po około 200 mm od jej brzegów. Usuń resztki ścierniwa. Brzegi przyległej izolacji fabrycznej powinny być zukosowane pod kątem 15° lub złagodzone masą BUTYLMASTIK, po uprzedniej aplikacji primera.

Aplikacja primera (podkładu gruntującego)

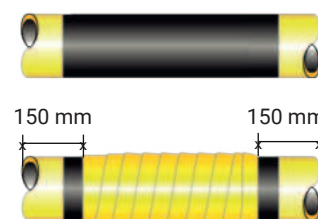
Nałóż primer wchodząc na przygotowaną powierzchnię istniejącej izolacji. Dokładnie wymieszaj primer przed nakładaniem. Temperatura powierzchni powinna być wyższa co najmniej o 3°C powyżej temperatury punktu rosy. Pozostaw powłokę primera na czas osiągnięcia stanu pyłosuchości (powłoka jest lepka, ale w dotyku nie brudzi palców). Czas ten zależy od temperatury i wilgotności otoczenia. Do izolacji używaj tylko primerów tej samej firmy, co taśmy.



Pamiętaj, że primera nie można rozcieńczać. Powłokę nałóż jak najszybciej, po osiągnięciu stanu pyłosuchości primera. Chroń powłokę przed szkodliwym promieniowaniem UV i wysoką temperaturą.

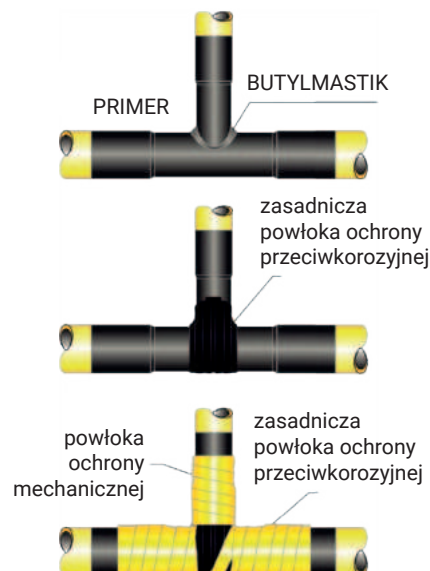
Izolowanie rurociągu lub rury stalowej

1. Przygotuj powierzchnię pod aplikację powłoki taśmowej zgodnie z technologią.
2. Wykonaj warstwę zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej nawijając taśmę spiralnie ręcznie lub owijką, zgodnie z wymaganiami danej klasy izolacji (tabela: Systemy przeciwkorozyjne str. 3), z zakładką wchodząc po około 100 mm na istniejącą izolację. Minimalna zakładka nie powinna być mniejsza niż 50%. W przypadku izolacji rury końce pozostaw wolne od izolacji na długości ok. 200 mm. Taśmę nakładaj z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontroluj naprężenie taśmy. W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła.
3. Wykonaj warstwę ochrony mechanicznej wychodząc po ok. 150 mm na istniejącą izolację rury. Zakładki nie powinny się pokrywać z warstwą ochrony zasadniczej. W przypadku izolacji rur końce pozostaw wolne od izolacji na długości ok. 150 mm.
4. Sprawdź szczelność powłoki poroskopem iskrowym (zgodnie z instrukcją kompaktowego poroskopu). Napięcie próbne: 5 kV/mm grubości powłoki, jednak nie więcej niż 15 kV – zgodnie z EN 12068.



Izolowanie trójników i połączeń kątowych

1. Przygotuj powierzchnię pod aplikację powłoki taśmowej zgodnie z technologią.
2. Złagodź przejście kątowe rury i lica spoin masą BUTYLMASTIK.
3. Wykonaj izolację pomocniczą w okolicy przejścia kątowego rur paskami taśmy z lekkim naprężeniem.
4. Wykonaj warstwę zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej nawijając taśmę spiralnie ręcznie lub owijką, zgodnie z wymaganiami danej klasy izolacji (tabela: Systemy przeciwkorozyjne str. 3), z zakładką wchodząc po około 100 mm na istniejącą izolację. Minimalna zakładka nie powinna być mniejsza niż 50%. Taśmę nakładaj z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontroluj naprężenie taśmy. W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła.
5. Wykonaj warstwę ochrony mechanicznej wychodząc po ok. 150 mm na istniejącą izolację rury. Zakładki nie powinny się pokrywać z warstwą ochrony zasadniczej.
6. Sprawdź szczelność powłoki poroskopem iskrowym (zgodnie z instrukcją kompaktowego poroskopu). Napięcie próbne: 5 kV/mm grubości powłoki, jednak nie więcej niż 15 kV – zgodnie z EN 12068.



Materiały do wykonania powłok izolacyjnych bezpośrednio przed użyciem powinny być kondycjonowane w temperaturze: 10 ÷ 25°C.

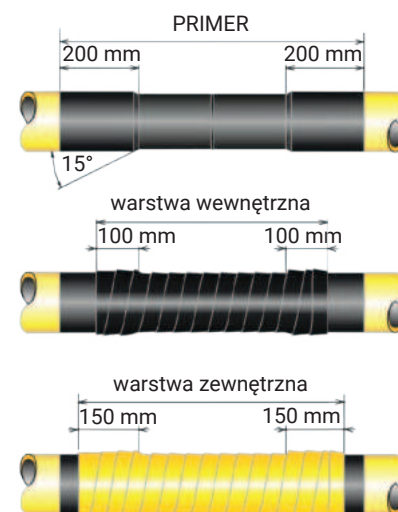


PRZECIWKOROZYJNE POWŁOKI TAŚMOWE

Izolowanie połączenia spawanego

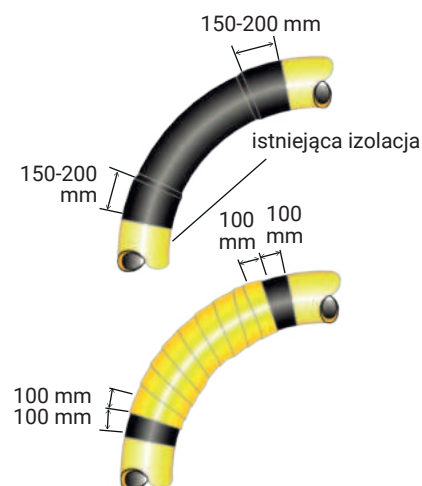
1. Przygotuj powierzchnię pod aplikację powłoki taśmowej zgodnie z technologią (str. 7).
2. W przypadku zbyt wypukłego lica spoiny złagodź przejście spoiną – powierzchnię rury masą BUTYLMASTIK (po nałożeniu primeru).
3. Wykonaj warstwę zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej nawijając taśmę spiralnie ręcznie lub owijką, zgodnie z wymaganiami danej klasy izolacji (tabela: Systemy przeciwkorozyjne str. 3), z zakładką wchodząc po około 100 mm na istniejącą izolację. Minimalna zakładka nie powinna być mniejsza niż 50%. Taśmę nakładaj z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontroluj naprężenie taśmy. W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła.
4. Wykonaj warstwę ochrony mechanicznej wychodząc po ok. 150 mm na istniejącą izolację rury. Zakładki nie powinny się pokrywać z warstwą ochrony zasadniczej.
5. Sprawdź szczelność powłoki poroskopem iskrowym (zgodnie z instrukcją kompaktowego poroskopu). Napięcie próbne: 5 kV/mm grubości powłoki, jednak nie więcej niż 15 kV – zgodnie z EN 12068.

zszorstkować izolację i zukosować brzegi



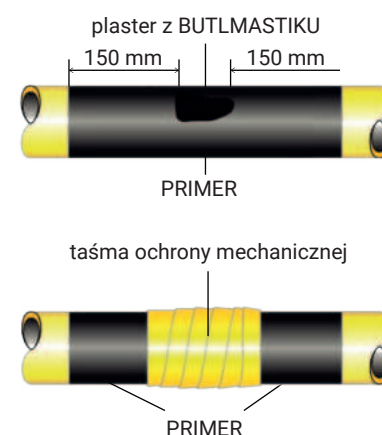
Izolowanie łuków i kolan

1. Przygotuj powierzchnię pod aplikację powłoki taśmowej zgodnie z technologią (str. 7).
2. Wykonaj warstwę zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej nawijając taśmę spiralnie ręcznie lub owijką, zgodnie z wymaganiami danej klasy izolacji (tabela: Systemy przeciwkorozyjne str. 3), z zakładką wchodząc po około 100 mm na istniejącą izolację. Zakładka zgodnie z technologią 50% po zewnętrznej. Zakładka dotyczy strony o większym promieniu, po przeciwnej stronie będzie odpowiednio większa. Taśmę nakładaj z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontroluj naprężenie taśmy. W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła.
3. Wykonaj warstwę ochrony mechanicznej wychodząc po ok. 150 mm na istniejącą izolację rury. Zakładki nie powinny się pokrywać z warstwą ochrony zasadniczej.
4. Sprawdź szczelność powłoki poroskopem iskrowym (zgodnie z instrukcją obsługi kompaktowego poroskopu). Napięcie próbne: 5 kV/mm grubości powłoki, jednak nie więcej niż 15 kV – zgodnie z EN 12068.



Naprawa uszkodzonej powłoki

1. Przygotuj powierzchnię pod aplikację powłoki taśmowej zgodnie z technologią (str. 7).
2. Wykonaj plaster naprawczy z masy BUTYLMASTIK o wielkości pokrywającej uszkodzenie, plus po ok. 50 mm w każdym kierunku od brzegów uszkodzenia zachowując nadatek do 2 mm powyżej powłoki. Nałóż plaster na miejsce naprawy.
3. Wykonaj warstwę zasadniczej ochrony przeciwkorozyjnej nawijając taśmę spiralnie ręcznie lub owijką, zgodnie z wymaganiami danej klasy izolacji (tabela: Systemy przeciwkorozyjne str. 3), z zakładką wchodząc po około 150 mm od brzegów uszkodzenia. Zakładka nie powinna się pokrywać z zakładką istniejącej, nieuszkodzonej powłoki. Taśmę nakładaj z naprężeniem wstępnym. Przy prawidłowym naprężeniu szerokość taśmy zmniejsza się o około 1 do 2%. Kontroluj naprężenie taśmy. W niskich temperaturach do naprężenia taśmy potrzebna jest większa siła.
4. Sprawdź szczelność powłoki poroskopem iskrowym (zgodnie z instrukcją obsługi kompaktowego poroskopu). Napięcie próbne: 5 kV/mm grubości powłoki, jednak nie więcej niż 15 kV – zgodnie z EN 12068.



Materiały do wykonania powłok izolacyjnych bezpośrednio przed użyciem powinny być kondycjonowane w temperaturze: $10 \pm 25^{\circ}\text{C}$.



System ANTICORRay® WSS60

Zastosowanie

- do zabezpieczeń przeciwkorozyjnych połączeń spawanych rurociągów stalowych układanych pod i nad ziemią

WŁAŚCIWOŚCI SYSTEMÓW ANTICORRAY®

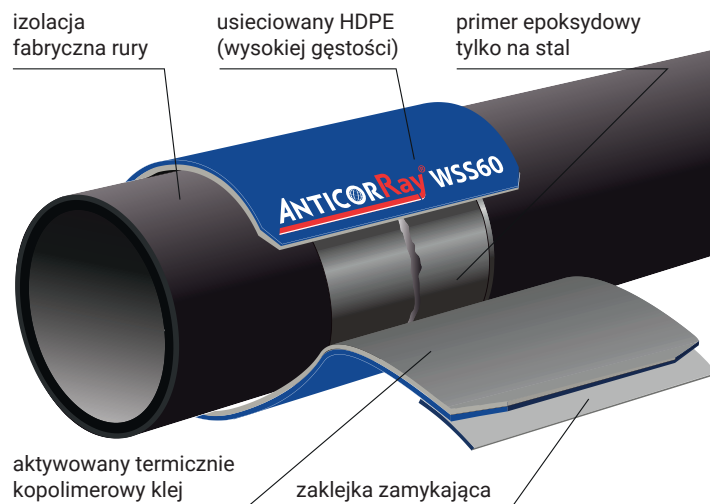
Właściwości	Wyniki	
	WSS60	MSS50H
kurczliwość	25%	45%
grubość całkowita	min. 2,50 mm	min. 1,85 mm
grubość	min. 1,10 mm (HDPE)	min. 0,85 mm (PE)
grubość warstwy klejącej	min. 1,40 mm	min. 1,00
maksymalna temperatura pracy ciągłej*	60°C	50°C
temperatura wstępnego podgrzewania rury	70°C	60°C
wydłużenie względne*	550%	850%
odporność na uderzenia*	> 15 J	> 16 J
odspojenie katodowe*	23°C 5mm 60°C 12 mm	50°C 10mm
twardość, Shore D**	≥ 45	≥ 50
absorpcja wody	00,5%	00,8%

*norma - EN 12068

**norma - ASTM D2240/DIN 53505/ISO868

Zalety

- odporny na siły ścinające wywoływane przez grunt
- wysoka przyczepność do stali
- sieciowany HDPE wysoce odporny na przepalenia i uszkodzenia mechaniczne (uderzenia, wgniatanie np. podczas zasypywania rurociągu)
- nakładany na mokry epoksyd - brak czasochłonnego wygrzewania primeru
- w pełni odtwarza trójwarstwową izolację fabryczną - rękaw termokurczliwy ANTICORRay® WSS60 pozwala na uzyskanie monolitycznego systemu powłoki rurociągu
- minimalna paroprzepuszczalność systemu
- bardzo wysoka wytrzymałość dielektryczna
- zgodność z powłokami PE, PP, FBE



System ANTICORRay® MSS50H

Zastosowanie

- do zabezpieczeń przeciwkorozyjnych o **podwyższonej kurczliwości** połączeń kołnierzowych i kielichowych układanych pod i nad ziemią
- do zamknięcia końców rur ochronnych



Zalety

- bardzo wysoka przyczepność do podkładu i do stali
- wysoka odporność na uszkodzenia mechaniczne (uderzenie, wgniatanie np. podczas zasypywania rurociągu) oraz siły ścinające w glebie
- nośnik PE wytrzymały i odporny na przepalenie
- minimalna absorpcja wilgoci i tlenu
- bardzo dobre właściwości dielektryczne
- kompatybilny z powłokami fabrycznymi rur z PE, PP, FBE, PU, bitumicznej oraz rur ze stali sferoidalnej



Rękaw ANTICORRay® WSS60 nakłada się na mokry epoksyd.

WIĘCEJ SZCZEGÓŁÓW NA



System naprawy izolacji ANTICORRAY® REP

Zastosowanie

- do naprawy ubytków i uszkodzeń izolacji fabrycznych 3LPE, 3LPP na rurociągach stalowych w klasie C50

WŁAŚCIWOŚCI ŁĄTY NAPRAWCZEJ ANTICORRAY® REP

Właściwości	Norma	Wynik
grubość całkowita	—	1,25 mm
grubość nośnika	—	0,80 mm
grubość kleju	—	0,45 mm
wytrzymałość na rozciąganie	—	28 N/mm
wydłużenie względne	EN 12068	600%
odporność na ścinanie	EN 12068	23°C 1,0 N/mm 50°C 0,27 N/mm
przyczepność do izolacji fabrycznej	EN 12068	23°C 10,0 N/mm 50°C 1,5 N/mm
odporność na uderzenia	EN 12068	> 16 J
odporność na wgniatanie, 50°C	EN 12068	1,47 mm
odspojenie katodowe (30 dni, 50°C)	EN 12068	10,80 mm



Uszkodzenie izolacji



Naprawa uszkodzenia zestawem naprawczym ANTICORRAY® REP

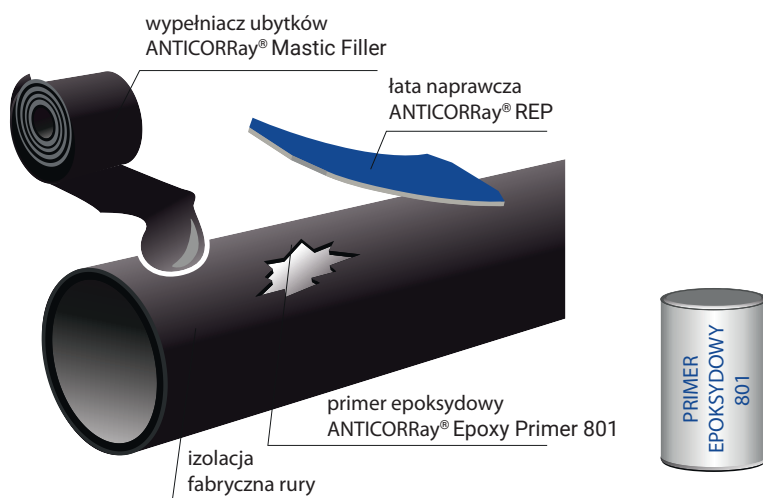
System ANTICORRAY REP® został przebadany na zgodność z normą EN 12068 i posiada certyfikat DVGW.

Szczegółowa technologia napraw powłok dla poszczególnych wariantów uszkodzeń jest przedstawiona w *Technologii napraw uszkodzeń izolacji 3LPE, 3LPP materiałami ANTICORRAY® REP* zgodnie z normą EN-ISO 21809.



Zalety

- za pomocą systemu naprawczego, w odpowiednich konfiguracjach składników, można w pełni odbudować trójwarstwową izolację fabryczną
- primer epoksydowy ANTICORRAY® Epoxy Primer 801 łączy się z wypełniaczem ubytków ANTICORRAY® Mastic Filler oraz łata naprawczą ANTICORRAY® REP, tworzy powłokę przeciwkorozyjną o wysokiej wytrzymałości mechanicznej
- zamykająca łata naprawcza jest zbudowana z usieciowanego HDPE powleczonego termoaktywnym klejem. Charakteryzuje się wysoką przyczepnością do zeskorowanego PE, PP, odpornością na działanie sił ścinających w gruncie i na uszkodzenia mechaniczne



Stosowanie systemu

System naprawczy ANTICORRAY® REP ma zastosowanie w całym zakresie średnic rur z powłokami PE i PP (w temperaturze pracy ciągłej do 50°C).

W zależności od typu uszkodzenia powłoki przeciwkorozyjnej, zastosuj następujące warianty systemu:

- Do naprawy uszkodzenia głębokiego sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni poniżej 10 cm²:
 - primer epoksydowy ANTICORRAY® Epoxy Primer 801
 - wypełniacz ubytków ANTICORRAY® Mastic Filler
 - łata naprawcza ANTICORRAY® REP
- Do naprawy uszkodzenia sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni powyżej 10 cm²:
 - rękaw termokurczliwy ANTICORRAY WSS60
- Do naprawy uszkodzeń powierzchniowych tzw. „rys” - izolacja 3LPE, o powierzchni poniżej 10 cm²:
 - łata naprawcza ANTICORRAY® Melt Stick
- Do naprawy uszkodzenia głębokiego nie sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni poniżej 10 cm²:
 - wypełniacz ubytków ANTICORRAY® Mastic Filler
 - łata naprawcza ANTICORRAY® REP
- Do naprawy uszkodzenia głębokiego nie sięgającego powierzchni rury (metal) o powierzchni powyżej 10 cm²:
 - rękaw termokurczliwy ANTICORRAY® WSS60



WIĘCEJ SZCZEGÓŁÓW NA



TECHNOLOGIA ANTICOR SYNTETIX CF I CC

ANTICOR Syntetix® (CASING FILLER) – technologia zabezpieczenia przeciwkorozyjnego rur przewodowych zabudowanych w rurach ochronnych

ANTICOR Syntetix® CF - jest materiałem o właściwościach przeciwkorozyjnych. Zabezpiecza przed korozją chemiczną i elektrochemiczną. Zawiera inhibitory korozji naprężeniowej (SCC) oraz antyutleniacze.

Zalety

- jest najskuteczniejszą i najtańszą metodą naprawy zwarcia elektrolitycznego w rurze ochronnej
- szczelnie wypełnia przestrzeń między rurami eliminując zalegającą wodę, tlen i wilgoć
- posiada bardzo wysoką przyczepność do powierzchni stalowych, betonowych oraz tworzyw sztucznych (w tym powłok PE, PP, PUR, epoksydowe i inne)
- stanowi doskonałe zabezpieczenie przed działaniem prądów błędnych
- zawiera dodatki polepszające właściwości użytkowe, np.: inhibitory korozji, antyutleniacze itp.
- nie zawiera składników szkodliwych dla zdrowia i środowiska naturalnego
- chroni przed korozją wewnątrz rury ochronnej
- izoluje przed wnikaniem czynników powodujących korozję
- redukuje koszty związane z ochroną katodową rurociągów
- gwarantuje stabilność chemiczną podczas wieloletniej eksploatacji
- nie zawiera składników niebezpiecznych dla zdrowia i środowiska

Zastosowanie

- szczelne wypełnianie przestrzeni materiałem ANTICOR Syntetix® CF, po wtłoczeniu do przestrzeni międzyrurowej eliminuje dostęp wody i tlenu.



WŁAŚCIWOŚCI ANTICOR SYNTETIX® CF*

Właściwości	Jednostka	Wynik
temperatura pracy	°C	-15 ÷ 40
temperatura kroplenia	°C	+50 ÷ +55
gęstość	kg/dm ³	0,82 ÷ 0,90
absorpcja wody	% _{mas}	≤ 0,1
odporność na przebicie przy napięciu ≥ 10 kV/mm grubości badanej masy	—	brak przebicia
przyczepność do stali i tworzyw sztucznych	—	kohezyjna do podłoża (odrywanie w warstwie 5 mm/min)
temperatura zapłonu	°C	> 200
odporność na starzenie	—	odchyłki do ±10 % od wartości podstawowej gęstości, absorpcji wody i odporności na przebicie
rezystywność	Ωm	≥ 1 x 10 ⁸

*Na podstawie badań w Instytucie Nafty i Gazu

Technologia ANTICOR Syntetix Casing Filler posiada **Rekomendację Techniczną** oraz **Krajową Ocena Techniczną**, co stanowi potwierdzenie jego skuteczności jako przeciwkorozyjna masa wypełniająca przestrzeń międzyrurową do stosowania na gazociągach, w zakresie wysokiego ciśnienia, podwyższonego ciśnienia i średniego ciśnienia, do końcowej stacji redukcji ciśnienia.



TECHNOLOGIA ANTICOR SYNTETIX CF I CC

ANTICOR Syntetix® (CASING CLOSURE) – technologia doszczelniania końców rur ochronnych

Zastosowanie

- doszczelnianie przestrzeni na końcach rur ochronnych (rura ochronna – rura produktowa)

Skład systemu

- ANTICOR Syntetix® Mastic - syntetyczny materiał izolacyjny i przeciwkorozyjny
- pianka 2K PUR oraz płyta z polistyrenu ekstrudowanego XPS (Styrodur)
- rękaw termokurczliwy (np. ANTICORRay® MMSS50H)
- taśma przeciwkorozyjna ANTICOR PE

Zalety

- syntetyczny produkt o wyjątkowych właściwościach przeciwkorozyjnych
- wysoce przyczepny do stali oraz tworzyw sztucznych
- łatwy do nakładania
- nie zmienia swoich właściwości w całym okresie, nie twardnieje
- możliwość stosowania ze wszystkimi rodzajami powłok przeciwkorozyjnych rurociągów stalowych
- stabilne własności podczas wieloletniej eksploatacji
- szczelnie wypełnia przestrzeń między rurami blokując dostęp wody i tlenu do wnętrza rury ochronnej
- nie zawiera składników niebezpiecznych dla zdrowia i środowiska

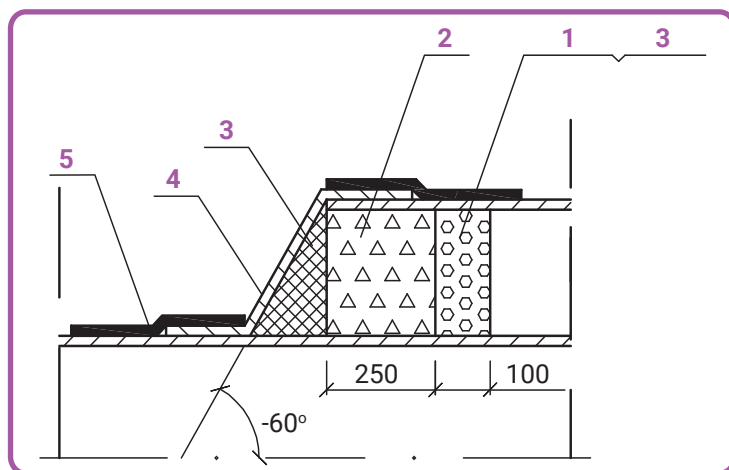
Technologia uszczelnienia końców rury ochronnej

- W przestrzeni międzyrurowej wykonaj pierścień z dwuskładnikowej pianki poliuretanowej oraz płyty z polistyrenu ekstrudowanego "XPS"
- Następnie wykonaj pierścień z masy izolacyjnej ANTICOR Syntetix® Mastic
- Wykonaj stożkowy pierścień wykańczający z pianki 2K PUR
- Po wykonaniu wyżej wymienionych prac (punkty 1-3) przygotuj powierzchnię izolacji (oczyść, odtłuść i zmatowij), następnie zamontuj rękaw termokurczliwy na końcach rury osłonowej
- W celu uzyskania dodatkowego zabezpieczenia wzmocnij końce rękawa termokurczliwego taśmami przeciwkorozyjnymi

WŁAŚCIWOŚCI ANTICOR SYNTETIX® MASTIC *

Właściwości	Jednostka	Wartość
temperatura pracy	°C	-15 ÷ 35
gęstość	kg/dm ³	1,35 ÷ 1,45
rezystywność	Ωm	> 3,9 x 10 ⁸
odporność materiału na odspojenie katodowe w środowisku elektrolitycznym	mm	0
absorpcja wody	% _{mas}	< 0,0665
test solanki	—	pozytywny
przyczepność do stali i tworzyw sztucznych	—	kohezyjna do podłoża (odrywanie w warstwie)

*Na podstawie badań w Instytucie Nafty i Gazu



Schemat zamknięcia końców rury ochronnej technologią ANTICOR CC (Casing Closure)

1 płyta polistyrenowa XPS, grubość 100 mm, 2 masa uszczelniająca ANTICOR Syntetix® Mastic, 3 pianka PUR-2K, 4 rękaw termokurczliwy, 5 taśma ANTICOR PE



WIĘCEJ SZCZEGÓŁÓW NA



Przed nałożeniem w niskich temperaturach materiał należy kondycjonować w temp. powyżej 15°C oraz uplastycznić przez ugniatanie.

Nakładać ręcznie na powierzchnię oczyszczoną, z brudu, kurzu, rdzy i wilgoci.

PRZECIWKOROZYJNE POWŁOKI NATRYSKOWE PUR

Powłoki natryskowe PROTEGOL® UR-Coating 32-55

Posiadamy wieloletnie doświadczenie oraz wykwalifikowaną kadrę do nakładania dwuskładnikowych powłok poliuretanowych. Aplikacja PROTEGOL UR 32-55 odbywa się przy pomocy bezpowietrznego, hydrodynamicznego natrysku. Usługi nakładania natryskowych powłok poliuretanowych realizujemy na terenie obiektów własnych, w obiektach klienta lub bezpośrednio na budowie.

Zastosowanie

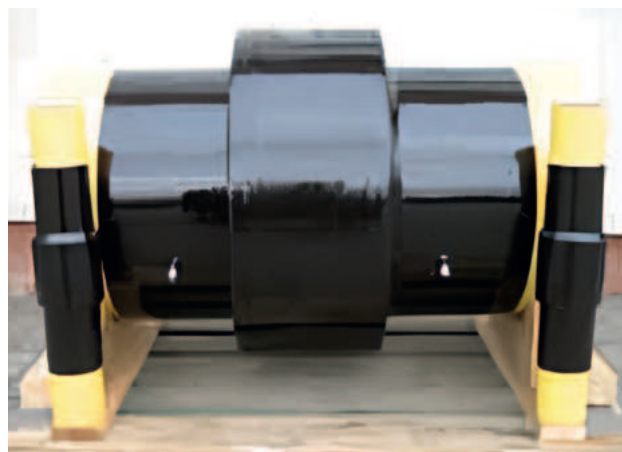
- jako zabezpieczenie przeciwkorozyjne zewnętrznych i wewnętrznych powierzchni:
 - rur stalowych
 - rur kanalizacyjnych wykonanych ze stali lub z żeliwa
 - armatury
 - zaworów
 - zbiorników
- jako dodatkowa powłoka rur do przewiertów sterowanych HDD

Zalety

- wysoka odporność mechaniczna (ścieranie, uderzenie, wgniatanie) i chemiczna
- kompatybilne z innymi powłokami
- nakładane w warunkach fabrycznych lub polowych
- nakładane w jednej operacji
- nie zawiera rozpuszczalników
- krótki czas utwardzania
- mogą być nakładane na urządzenia pozostające w ciągłym kontakcie z wodą pitną
- dobrze współpracują z ochroną katodową - promień odspojenia katodowego jest mały

WŁAŚCIWOŚCI POWŁOK PROTEGOL® UR-COATING 32-55

Właściwości		Jednostka	Wartość
gęstość	składnik A	g/dm ³	1,7
	składnik B	g/dm ³	1,2
proporcje mieszania składników A:B	wagowo		82 : 18
	objętościowo		3,5 : 1
max grubość pojedynczej warstwy na powierzchni pionowej		mm	1,0
temperatura nakładania	powierzchni	°C	> 10
	mieszanki	°C	50 ÷ 80
czas utwardzania w temperaturze 20°C - stan	pyłosuchość	min	10
	składowanie	h	8
	pełna wytrzymałość	godz.	120
temperatura pracy ciąglej	normalna eksploatacja	°C	-30 ÷ 80
	krótkotrwale	°C	110
twardość, Shore D			74 ± 3



Powierzchnie stalowe przeznaczone do malowania muszą być suche, czyste i wolne od kurzu, wolne od wszelkich substancji pełniących funkcję środków antyadhezyjnych, m.in. olej, smar, stara farba. Aby uzyskać niezbędne warunki, należy zastosować odpowiednie metody przygotowania podłoża – metodą strumieniowo-ścierną (np.: piaskowanie), stopień czystości zgodnie z DIN EN ISO 12944-4 co najmniej Sa 2½.

Powłoki natryskowe PUR spełniają normy: EN 10290, DIN 30671, DIN 30677.

Ze względu na bardzo dobre właściwości mechaniczne (odporność na wgniatanie i ścieranie) są stosowane jako dodatkowa powłoka rur do przewiertów sterowanych HDD



WIĘCEJ SZCZEGÓŁÓW NA



PRZECIWKOROZYJNE POWŁOKI NATRYSKOWE PUR

Powłoki PROTEGOL® UR 32-60 – system kartuszowy

Zastosowanie

- jako zewnętrzna powłoka ochronna: stalowych rur, kolan, armatury, połączeń spawanych, zbiorników, kontenerów

Dostępne opakowanie

Kartusz z produktem – składnik A i B (kartusz 2 x 750 ml), mieszalnik 180o.

Zużycie, teoretycznie

Ok. 1,20 kg/m² w 1.000 µm DFT (Dry Film Thickness - grubość suchej powłoki) i nie biorąc pod uwagę nadmiernego zużycia.

Produkt dostarczany w zestawie: pistolet, pas na ramie, klipsy mocujące zasobnik (kartusz), tarcza tłoka, waz powietrza atomizującego, złącze wtykowe do węża powietrza atomizującego, podręcznik użytkownika (instrukcja).

WŁAŚCIWOŚCI POWŁOK PROTEGOL® UR 32-60

Właściwości		Jednostka	Wartość
gęstość	składnik A	g/dm ³	1,2
	składnik B	g/dm ³	1,2
proporcje mieszania składników A:B	wagowo		50 : 50
	objętościowo		1,0 : 1,0
temperatura nakładania		°C	-20 ÷ 80
twardość, Shore D			75
rekomenowana grubość powłoki (DFT)		µm	1.500
temperatura minimalna podłoża	(minimum 3°C powyżej punktu rosy)	°C	5
min./max temperatura aplikacji	składnik A	°C	25/45
	składnik B	°C	25/45
max wilgotność względna powietrza		%	80
żywność w 35°C		s	25

Zalety

- znakomita ochrona przed korozją
- bardzo krótki czas reakcji i szybkie utwardzanie
- szybkie uzyskiwanie wytrzymałości mechanicznej
- nie zawiera rozpuszczalników
- łatwa aplikacja
- aplikowany pistoletem pneumatycznym (nie jest konieczne płukanie rozpuszczalnikiem)

Schemat pistoletu pneumatycznego



Powłoki natryskowe PUR spełniają normy: EN 10290, DIN 30671, DIN 30677.

Ze względu na bardzo dobre właściwości mechaniczne (odporność na wgniatanie i ścieranie) powłoki poliuretanowe są stosowane jako dodatkowa powłoka rur do przewiertów sterowanych HDD.



PRZECIWKOROZYJNE POWŁOKI TAŚMOWE

Powłoki odporne na UV – laminat aluminiowy Aluminio 374

Zastosowanie

- jako ochronny płaszcz na powłoki antykorozyjne rurociągów stalowych
- jako ochronny płaszcz uszczelniający w ciepło i zimnochronnych izolacjach stosowanych w zewnętrznych i wewnętrznych instalacjach w klimatyzacji, wentylacji, ciepłownictwie, chłodnictwie i innych.
- alternatywa do osłon z blach stalowych i aluminiowych

Zalety

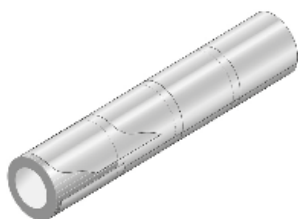
- bardzo wysoka odporność na czynniki atmosferyczne, doskonała na UV i ozon
- wysoka odporność na uszkodzenia mechaniczne
- dobra odporność mechaniczna na przebicie i rozdieranie
- zapewnia 100% paroszczelność
- lekka i trwała powłoka, szybka i łatwa instalacja

Technologia wykonania powłoki ochronnej

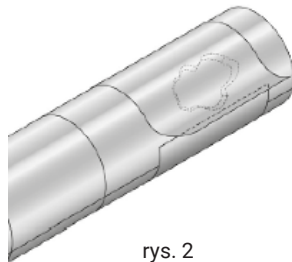
1. Wykonaj powłokę przeciwkorozyjną zgodnie z technologią (str. 6-7 katalogu)
2. Sprawdź szczelność nałożonej powłoki. Napięcie próbne poroskopu iskrowego powinno wynosić 5 kV/mm grubości powłoki
3. Na tak wykonaną powłokę przeciwkorozyjną nałóż powłokę ochronną z laminatu aluminiowego

Do zabezpieczenia prostych odcinków rurociągów wykorzystaj laminat o szer. 600 mm, nakłóń go na tzw. „cygaro” z zachowaniem zakładki poprzecznych i podłużnych o szer. 75 mm (rys. 1).

Natomiast do zabezpieczenia łuków i kolan zastosuj taśmy o szer. 50 lub 100 mm ułóż je spiralnie z zakładką 50%.



rys. 1
izolacja prostych odcinków rur



rys. 2
naprawa powłoki

Naprawa powłoki

Kiedy pojawi się uszkodzenie upewnij się, że powierzchnia jest czysta. Następnie nałóż na uszkodzoną powierzchnię arkusz powłoki z nakładką min. 75 mm poza obszar uszkodzenia (rys. 2).

WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI Z LAMINATU ALUMINIOWEGO

Właściwości	Jednostka	Wartość
grubość ogólna	mm	0,145
temperatura stosowania	°C	-35 ÷ 120
wytrzymałość na rozciąganie	N/cm	120
przyczepność do stali	N/cm	8,0
wydłużenie przy zerwaniu	%	25

Powłokę z laminatu aluminiowego należy aplikować na powierzchnię suchą, oczyszczoną, odtłuszczoną i wolną od innych zanieczyszczeń.

Podczas nakładania stosować naprężenie i docisk.

Rekomendujemy zastosowanie RAKLI celem usunięcia kieszeni powietrznych.



WIĘCEJ SZCZEGÓŁÓW NA

SYNTETYCZNE MASY USZCZELNIAJĄCE

ANTICOR Syntetix Magnum i Magnum HT

Syntetyczne, trwale plastyczne materiały o właściwościach uszczelniających i przeciwkorozyjnych.

Zastosowanie

- do uszczelniania wolnej przestrzeni w skręconych śrubami połączeniach kołnierzowych



Zalety

- syntetyczny produkt o właściwościach przeciwkorozyjnych (zawiera inhibitory korozji naprężeniowej)
- wysoka przyczepność do stali, tworzyw sztucznych oraz powierzchni malowanych
- szczelnie wypełnia izolowane przestrzenie blokując dostęp wody, tlenu i wilgoci do wnętrza rury
- możliwość stosowania ze wszystkimi rodzajami powłok przeciwkorozyjnych rurociągów stalowych
- stabilne własności podczas wieloletniej eksploatacji
- łatwy do nakładania
- możliwość ponownego wykorzystania masy
- nie zawiera składników niebezpiecznych dla zdrowia i otoczenia
- aplikacja za pomocą pistoletu do kartuszy 310 ml

Technologia doszczelniania połączeń kołnierzowych

- Odtłuścić i oczyścić powierzchnie kołnierzy używając rozpuszczalnika i czyściciwa.
- Zabezpieczyć boczne powierzchnie kołnierza przy użyciu taśmy maskującej 621.
- Po zabezpieczeniu kołnierza, zaaplikuj materiał ANTICOR Syntetix® Magnum do przestrzeni między kołnierzami przy użyciu aplikatora.
- Usuń nadmiar materiału z powierzchni kołnierza.
- Usuń taśmę maskującą, nałóż laminat aluminiowy – Aluminio 374 w celu zapewnienia ochrony mechanicznej i ochrony przed działaniem promieni UV.



Aplikacja za pomocą pistoletu, który ułatwia dozowanie masy do przestrzeni między szczelinowych.

UWAGA: Przed nałożeniem w niskich temperaturach materia należy kondycjonować w temperaturze:

- ANTICOR Syntetix® Magnum powyżej 15°C
- ANTICOR Syntetix® Magnum HT powyżej 35°C

- W przypadku naziemnej izolacji połączeń kołnierzowych nałóż laminat aluminiowy – Aluminio 374 z lekkim naciąganiem w celu zapewnienia ochrony mechanicznej i ochrony przed działaniem promieni UV. Prawidłowo wykonana technologia gwarantuje ochronę przeciwkorozyjną powierzchni wewnątrz połączenia kołnierzowego.

WŁAŚCIWOŚCI MAS USZCZELNIAJĄCYCH

Właściwości	Jednostka	ANTICOR Syntetix® Magnum	ANTICOR Syntetix® Magnum HT
temperatura pracy	°C	-25 ÷ 45	-25 ÷ 85
temperatura aplikacji	°C	10 ÷ 35	25 ÷ 55
gęstość	kg/dm ³	1,35 ÷ 1,45	1,35 ÷ 1,45
rezystywność	Ωm	> 3,9 x 10 ⁸	> 4,2 x 10 ⁸
absorpcja wody	% _{mas}	< 0,0663	< 0,0642
test solanki		pozytywny	pozytywny
odporność materiału na odspojenie katodowe w środowisku elektrolitycznym	mm	0	0
przyczepność do stali i tworzyw sztucznych		kohezyjna do podłoża (rozerwanie w warstwie)	kohezyjna do podłoża (rozerwanie w warstwie)

System pasów śrutujących Bristle Blaster®

Zapewnia przygotowanie powierzchni porównywalnej do obróbki strumieniowo-ściernej, uzyskania wymaganej chropowatości (rozwiązania powierzchni) i stopnia czystości Sa 2½ ÷ Sa 3 (EN ISO 8501).



Zastosowanie:

- służy do obróbki powierzchni metalowych
- połączenia spawane
- stal nierdzewna
- przemysł
- energia wiatrowa/odnawialna
- motoryzacja
- gospodarka morska
- mosty, torowiska, porty i autostrady

Jak działa Bristle Blaster®?

Elementem roboczym są druty z zagiętymi, pod odpowiednim kątem i utwardzonymi końcami. Przed kontaktem z powierzchnią są mechanicznie naprężane przez wałek przyspieszający, wskutek czego dynamicznie uderzają w powierzchnię i natychmiast się cofają powodując mikrowgłębienia jak przy śrutowaniu. Ostre końcówki drutu uderzają w powierzchnię z energią równoważną energii uzyskiwanej przy śrutowaniu. Brak efektu tarcia. Obrobione powierzchnie wyglądają podobnie.

Pasy śrutujące Bristle Blaster® - druty sprężyste Ø 0,7 mm, specjalnie utwardzane i ukształtowane, D: 115 mm, szerokość: 11 mm, 23 mm.

Główce mocujące - odlew aluminiowy, szerokość: 11 mm, 23 mm.

Główce do szybkiego montażu - szerokość: 11 mm, 23 mm.



Bristle Blaster® pneumatyczny posiada certyfikat ATEX i jest przeznaczony do pracy w strefach zagrożonych wybuchem (strefa II).



Zalety

- usuwanie korozji i powłok ochronnych – oczyszczanie powierzchni do białego metalu (Sa 2½ ÷ Sa 3)
- polepsza właściwości oczyszczanych powierzchni – wytwarzają szczątkowe naprężenia powierzchniowe zwiększające odporność na pękanie, zwiększając trwałość i odporność na korozję
- profil nierówności powierzchni po obróbce – od 40 do 120 mikronów
- znikome nagrzewanie obrabianej powierzchni – na oczyszczonej powierzchni nie ma oznak uszkodzeń termicznych
- przyjazna środowisku – metoda przygotowania powierzchni nie wytwarza odpadów zagrażających środowisk
- ekonomiczna i łatwa technologia - eliminuje potrzebę stosowania kosztownych urządzeń do obróbki strumieniowo-ściernej
- przeznaczony do napraw miejscowych oraz obróbki większych powierzchni (gdy inne technologie nie są wskazane)

Zestawy Bristle Blaster®

- 1. Bristle Blaster® bezprzewodowy** – w skład zestawu wchodzi: bezprzewodowa jednostka napędowa, przełącznik Deadman, uchwyt antywibracyjny, wałek przyspieszający dla pasów 23 mm, system adapterów MONTI 1, 1 akumulator LiHD 18 V, 5.5 Ah, 1 szybka ładowarka baterii, 5 pasów śrutujących 23 mm, walizka plastikowa.
- 2. Bristle Blaster® elektryczny** – w skład zestawu wchodzi: elektryczna jednostka napędowa, głowica mocująca 23 mm, wałek przyspieszający 23 mm, 10 szt. Pasów śrutujących 23 mm, walizka plastikowa.
- 3. Bristle Blaster® pneumatyczny** – w skład zestawu wchodzi: pneumatyczna jednostka napędowa z chłodnicą powietrza, odpylacz, reduktor ciśnienia, tarcze mocujące 11 i 23 mm, wałki przyspieszające 11 i 23 mm, 5 szt. pasów tarcze mocujące 11 i 23 mm, wałki przyspieszające 11 i 23 mm, 5 szt. pasów śrutujących 23 mm, 5 szt. pasów śrutujących 11 mm, reduktory ciśnienia do pasów śrutujących 11 mm i 23 mm, walizka plastikowa.



WIĘCEJ SZCZEGÓŁÓW NA



Poroskopy iskrowe



Zastosowanie:

- do badania szczelności powłok izolacyjnych nałożonych na przewodzące podłoża włącznie z betonem
- do badania szczelności powłok zbiorników, rurociągów, armatury itp.

Rodzaje urządzeń: DC15 do 15 kV, DC30 do 30 kV i DC60 do 60 kV.

Zalety

- wysoka dokładność wykrywania defektów izolacji (np.: pory, mikropęknięcia)
- metoda niedestrukcyjna – badanie nie uszkadza powłoki ani podłoża
- szybkość i efektywność – szybka kontrola (np. zbiorniki, rurociągi, konstrukcje mostowe) bezpieczna metoda dla konstrukcji, nie powoduje przestojów w pracy
- sygnalizacja defektów w przypadku wykrycia i lokalizacji nieszczelności (np. sygnał dźwiękowy, świetlny, przeskok napięcia – iskra)

1. Zestaw uniwersalny:

w skład zestawu wchodzi: poroskop z baterią zasilającą, ładowarka, sonda z uchwytem i neonowa lampka sygnalizacji defektu z 2-metrowym kablem, 60 milimetrowe przyłącze, 7 metrowy kabel uziemienia z zaciskiem, sonda miotłkowa, płaska mosiężna sonda szczotkowa o szerokości 250 mm, przedłużenie sondy do 450 mm, słuchawki, uprząż na pas i ramiona, walizka, instrukcja obsługi.

2. Zestaw do badań rurociągów:

w skład zestawu wchodzi: poroskop z baterią zasilającą, zapasowa bateria zasilająca, ładowarka, sonda z uchwytem i neonowa lampka sygnalizacji defektu z 2-metrowym kablem, 7 metrowy kabel uziemienia z zaciskiem, sonda miotłkowa, 450 milimetrowy uchwyt na sondę spiralną z przyłączem, 60 milimetrowe przyłącze, słuchawki, uprząż na pas i ramiona, walizka, instrukcja obsługi.

Zachowaj szczególną ostrożność, urządzenie pracuje pod wysokim napięciem.



Owijarki OWR – urządzenia służące do aplikacji przeciwkorozyjnych powłok taśmowych.



Zastosowanie:

- izolacja połączeń spawanych
- naprawy uszkodzeń istniejącej izolacji
- izolacja odcinków rur

Zalety

- szybka wymiana taśmy, stosowane do izolowania rur o średnicach od 50 mm do 2000 mm
- owijarka posiada rolkę zwijającą przekładkę taśmy
- raz ustawiona zakładka taśmy nie wymaga ponownej regulacji przy zmianie rolek taśm
- możliwość stosowania na rurach pionowych
- przyspiesza proces izolowania przeciwkorozyjnego
- zapewnia odpowiednie naprężenie taśmy
- łatwa i bezpieczna obsługa
- możliwość pracy dla osób prawo i leworęcznych

Zastosowanie owijarki ręcznej zwiększa wydajność izolowania rur nawet o 40% w porównaniu z ręcznym aplikowaniem taśmy. Zapewnia prawidłowy naciąg i zakładkę, ryzyko błędów podczas aplikacji taśm izolacyjnych jest całkowicie wyeliminowane.



Płozły dystansowe EUROSPACER



Zastosowanie:

- pozycjonowanie rur przewodowych zabudowanych w rurach ochronnych
- ochrona powłok izolacyjnych – umożliwiając bezpieczne wprowadzenie rury bez ryzyka uszkodzenia jej powierzchni
- stosowane w sieciach wodociągowych, gazowniczych, kanalizacyjnych, ciepłowniczych, olejowych i przemysłowych

Zalety

- wysoce odporne na ścieranie i uszkodzenia mechaniczne podczas montażu i eksploatacji
- wykonane są z wysokiej jakości HDPE (polietylenu o wysokiej gęstości)
- nie ulegają korozji (nie zawierają elementów metalowych, co chroni przez zwarem galwanicznym)
- odporne na UV, na zmienne działanie temperatury oraz czynników atmosferycznych występujących podczas instalacji
- tłumią drgania spowodowane obciążeniami dynamicznym podczas eksploatacji
- łatwe i szybkie w montażu, nie wymagają specjalistycznych narzędzi – wystarczy np. młotek

WIĘCEJ SZCZEGÓŁÓW NA



TAŚMY OSTRZEGAWCZE, LOKALIZACYJNE I ODGRADZAJĄCE

Taśmy oznaczeniowe, ostrzegawcze, lokalizacyjne i odgradzające w różnej kolorystyce, o grubościach od 0,08 – 0,50 mm i szerokościach od 200 do 500 mm.

nadruk	✓	bez	✓
perforacja	✓	bez	✓
wkładka	✓	bez	✓



251

Ostrzegawcza, szer. 200 mm, gr. od 0,08 mm do 0,50 mm ● ● ● ●

252

Ostrzegawcza z nadrukiem, szer. 200 mm, gr. 0,08 mm ● ● ● ● ● oraz gr. 0,30 ●

253

Ostrzegawczo-lokalizacyjna z wkładką ze stali nierdzewnej, szer. 200 mm, gr. 0,08 mm ● ● ● ● ●

254

Ostrzegawczo-lokalizacyjna z nadrukiem oraz wkładką ze stali nierdzewnej, szer. 200 mm, gr. 0,08 mm ● ● ● ● ●

Zastosowanie:

- do oznakowania infrastruktury podziemnej w gazownictwie, wodociągach, kanalizacji, telekomunikacji, energetyce ciepłej

Zalety:

- intensywny i wyrazisty kolor informujący o medium
- możliwy nadruk informujący o medium, rodzaju sieci wraz z wytycznymi
- możliwa wersja z wkładką ze stali nierdzewnej do rurociągów PE, co pomaga w unikaniu przypadkowych uszkodzeń podczas prac ziemnych
- perforacja umożliwia swobodną cyrkulację powietrza i zabezpiecza przed gromadzeniem się gazu (np. w przypadku wycieku)

255

Ostrzegawczo-odgradzająca, gr. 0,04 mm



Zastosowanie:

- do zabezpieczania i odgradzania miejsc niebezpiecznych

Zalety:

- jaskrawe kolory informujące o zagrożeniu, widoczne nawet z dużej odległości
- idealne do wygradzania w miejscach nie przeznaczonych do ruchu lub jego ograniczeniami
- odporne na warunki atmosferyczne
- lekkie i elastyczne – ułatwiają pracę w strefach narażonych na niebezpieczeństwo
- możliwy nadruk (np. Straż, Policja, inne)

Taśmy w kolorze żółtym produkowane są zgodnie z normą ZN-G-3002:2001, aktualizacja ST-IGG-1002:2011.

Taśmy w kolorze pomarańczowym posiadają opinię z ZDBŁ w Warszawie.

Taśmy o grubości $\geq 0,3$ mm posiadają opinie na zgodność z normą SEP-E-04.

Taśmy ostrzegawcze i lokalizacyjne powinny być ułożone minimum 30 cm nad kablem lub rurociągiem ułożonym w ziemi



WIĘCEJ SZCZEGÓŁÓW NA

**Nasze produkty tworzymy z myślą o Tobie
Dziękujemy za zaufanie**



Skonatuj się z nami
zamowienia@anticor.pl 
12 288 33 33 



WYDANIE 01/2025
Copyright® ANTICOR Sp. z o.o.