

Especificaciones de Ingeniería y Aplicación para el **SeaShield Series 2000FD** Protección de Pilotes de Acero y Concreto

1.0 Alcance

- 1.1 Esta especificación debe ser usada para los materiales y aplicaciones del SeaShield Serie 2000FD para la protección de pilotes de acero y concreto.
- 1.2 El usuario deberá seleccionar apropiadamente las secciones de esta especificación y asegurar que la misma sea la adecuada para algún trabajo en particular.

2.0 Requerimientos Generales

- 2.1 El Contratista deberá cumplir con todas las recomendaciones escritas por el fabricante con respecto a la aplicación del sistema especificado.
- 2.2 El fabricante de materiales específicos será Premier Coatings , 9747 Whithorn Drive, Houston, TX 77095, Tel: 281-821-3355 ó 90 Ironside Crescent, Unit 12, Toronto, Ontario, Canadá M1X1M3 Tel: 416-291-3435. E-mail: info@premcoatings.com

3.0 Materiales

- 3.1 Imprimante S105 de Prempaste Primer
 - 3.1.1 El imprimante S105 de Prempaste Primer debe estar constituido por derivados de petróleo saturados (petrolato), aditivos inertes y agentes pasivadores.
 - 3.1.2 El imprimante se usa para desplazar humedad, pasivar óxidos superficiales y llenar imperfecciones superficiales en áreas severamente corroídas.
 - 3.1.3 Los valores físicos especificados deben cumplir con los valores presentados en la hoja técnica del imprimante S105 de Prempaste Primer.
- 3.2 Masilla de petrolato Premier Molding Compound
 - 3.2.1 La Masilla de petrolato debe estar constituida por derivados de petróleo saturados (petrolato), aditivos inertes, fibras de refuerzo y retardantes térmicos. Algunas variaciones contienen aditivos de polímero celular y de control de flujo.
 - 3.2.2 La Masilla de petrolato Premier Molding Compound debe aplicarse en frío para moldearse alrededor de accesorios con formas irregulares para proporcionar un perfil adecuado para la aplicación de la cinta de petrolato Marine Tape para pilotes, de Premier Coatings.

- 3.2.3 Los valores físicos especificados deben cumplir con los valores presentados en la hoja técnica de la Masilla de petrolato Premier Molding Compound.
- 3.3 Cinta de petrolato Marine Tape para pilotes, de Premier Coatings
 - 3.3.1 Premtape Marine debe estar constituida por tela sintética no-entretrejida, completamente impregnada y recubierta de un compuesto base petrolato neutro con aditivos inertes base sílice, agentes repelentes e inhibidores. Está laminada a una película de polietileno de alta densidad.
 - 3.3.2 Premtape Marine debe tener una composición estable y plasticidad en un amplio rango de temperaturas. La cinta no debe endurecer ni presentar grietas. La cinta debe adaptarse a la vibración y extremo movimiento del sustrato. La oxidación superficial promueve que la superficie sea menos adhesiva. Es altamente resistente a ácidos minerales y álcalis.
 - 3.3.3 Premtape Marine debe cumplir con los valores físicos de la especificación listada en la hoja técnica.
- 3.4 Cubierta Externa SeaShield 2000FD
 - 3.4.1 La cubierta externa SeaShield 2000FD debe estar compuesta de polietileno de alta densidad (HDPE). Debe ser de material nuevo y virgen. El uso de resina reprocesada está prohibido. La hoja debe ser uniforme, libre de contaminantes, aceite y otra materia externa, así como libre de grietas, pliegues, arrugas, burbujas, picaduras y cualquier otro defecto que pudiera afectar su servicio.
 - 3.4.2 La cubierta externa SeaShield 2000FD debe tener un espesor de 80 mils y se usa para prevenir el daño de la parte subyacente de la Premtape Marine. La cubierta externa se puede personalizar para que se ajuste correctamente al diámetro del pilote. Las chaquetas deben ser fabricadas con equipo de Premier Coatings para asegurar la buena calidad de su fabricación.
- 3.5 Tornillos, Tuercas y Arandelas SeaShield.
 - 3.5.1 Los sujetadores SeaShield deben estar constituidos de tornillos hexagonales de M12 x 90 mm de acero inoxidable 316 – Grado Marino.
 - 3.5.2 Tuerca-Inserto de autobloqueo M12, Acero inoxidable 316 – Grado Marino

3.5.3 Arandela Penny de M12 x 35 mm de Acero inoxidable 316 – Grado Marino. Para cada tuerca y tornillo deben instalarse 2 arandelas.

4.0 Requerimientos Generales para la Preparación de Superficies

4.1 Remueva o suavice salpicaduras de soldadura, puntos y orillas filosas.

4.2 Remueva la vida marina, óxido, pintura y cualquier otra material externo que no esté firmemente adherido al sustrato, ya sea manualmente o por medio de un equipo neumático o hidráulico (o cualquier otra herramienta adecuada al medio), de acuerdo a SP2 o SP3.

4.3 Un equipo de chorro de agua a alta presión también puede ser usado para preparar la superficie.

5.0 Aplicación del Imprimante Prempaste S105 Primer

5.1 Si la superficie tiene picaduras por corrosión mayores a 2 mm, aplique una capa delgada y uniforme del Prempaste S105 Primer sobre el área corroída y llene todas las picaduras.

5.2 Cuando se aplique el Imprimante Prempaste S105 Primer bajo el agua, use un guante para desplazar el agua y lentamente aplique el imprimante en la superficie y dentro de las picaduras (Nota: cuando aplique el imprimante bajo el agua será menos visible en el pilote).

6.0 Aplicación de la Premier Molding Compound

6.1 Para proteger superficies y configuraciones complejas como soportes, bridas, válvulas, etc. Aplique la Premier Molding Compound para lograr un contorno uniforme al cual se pueda aplicar cinta sin que haya espacios vacíos o huecos.

6.2 Use la Premier Molding Compound para llenar cavidades en los espaciamentos entre pilotes.

7.0 Aplicación de la Cinta de Premtape Marine a un Pilote Cilíndrico

7.1 La cinta debe ser enrollada en espiral en el pilote usando un 55% de traslape, el cual proporcionará un doble espesor de la cinta. La aplicación debe comenzar en el punto designado más elevado del área y proceder hacia abajo hasta el punto más bajo.

7.2 Sujete la cinta firmemente en el punto inicial y presione contra la superficie. Desenrolle la cinta, mantenga el rollo cerca del sustrato. No extienda de más la cinta durante la aplicación ya que ésta tenderá a combarse y podría quedar una parte del sustrato expuesto.

7.3 Aplique suficiente tensión para proporcionar una adhesión continua, pero no estire la cinta. Conforme la aplicación proceda, presione hacia afuera todos los dobleces y posibles burbujas de aire que pudieran presentarse.

7.4 Mantenga un traslape con un mínimo de 6" cuando se comience a usar un rollo nuevo sobre un rollo ya instalado.

7.5 Al terminar cada rollo, oriente los traslapes manualmente hacia la dirección de la espiral para asegurarse del sellado del mismo.

8.0 Aplicación de la Cubierta Externa SeaShield 2000FD

8.1 La temperatura ambiente mínima y del agua debe ser de 45°F (7°C) durante la aplicación.

8.2 Un kit de Tensión Hidráulica De Premier Coatings es requerido para tensionar apropiadamente y sujetar la cubierta externa SeaShield 2000FD. Ensamble el kit de Tensión Hidráulica usando de las Instrucciones Operativas, previo a la aplicación.

8.3 Coloque y sostenga la cubierta externa entre las elevaciones indicadas en las especificaciones y dibujos (zona de marea alta y zona de marea baja)

8.4 Alinear los huecos para tornillos de las barras de la chaqueta e instalar la barra de sujeción central deslizando los rodillos por dichos huecos de la barra de tornillos. Instale la otra barra de sujeción y apriete las tuercas y arandelas en ambos extremos. Asegúrese de que la tuerca se apriete correctamente, para que la arandela pueda deslizarse libremente por el eje.

8.5 Instale las barras de sujeción en la parte superior e inferior de las barras de la chaqueta de HDPE. Las barras de sujeción deberán ajustarse de tal manera que existan 2 huecos para tornillos expuestos en la parte superior e inferior de la cubierta externa, y 2 huecos entre cada una de las 3 sujeciones.

8.6 Aplique presión uniforme a cada una de las bombas hidráulicas las cuales mostrarán 1500psi mientras se ajustan. Mantenga las barras de los pernos uniformemente unidas mientras que los medidores de la bomba lean aproximadamente 5000psi.

8.7 Instale los pernos de M12 x 90 de acero inoxidable 316 – grado marino, tuercas y arandelas dentro de los huecos libres y apriételos de tal manera que las barras sean comprimidas y la tuerca haya alcanzado el hilo final de la rosca o que ya no pueda ser apretada más.

8.8 Remueva las sujeciones hidráulicas e instale los pernos de M12 x 90 de acero inoxidable 316 – grado marino, tuercas y arandelas dentro de los huecos restantes y apriételos. Para instrucciones completas por escrito con fotografías, favor de referirse a las Instrucciones de Operación SeaShield Serie 2000FD.



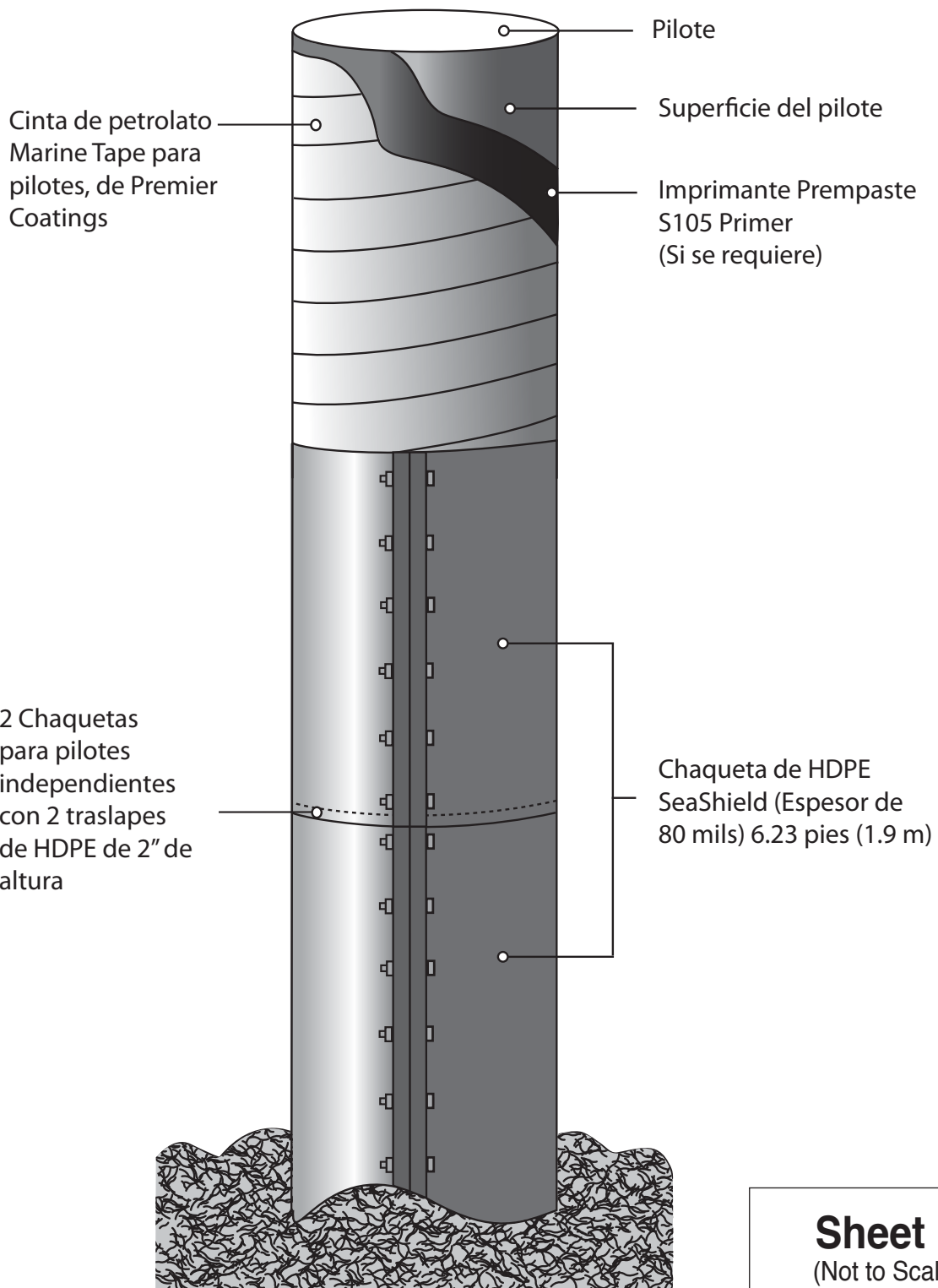
HOUSTON:
9747 Whithorn Drive,
Houston, Texas,
U.S.A. 77095
Tel: 1-281-821-3355
Fax: 1-281-821-0304

TORONTO:
90 Ironside Crescent,
Unit 12, Toronto,
Ontario, Canada M1X1M3
Tel: 1-416-291-3435
Fax: 1-416-291-0898

e-mail: info@premiercoatings.com

www.premiercoatings.com

Miembro de Winn & Coales International



Sheet 1
(Not to Scale)

**Sistema de Protección anticorrosiva
SeaShield Serie 2000FD**

