

צ"א 102/	מפרטים טכניים לצביעה וציפויים	תאריך הוצאה: אפריל 1993
	מפרט לחומר מירוט	דף מספר 1 מתוך: 1 דפים
	מאשר: יורי טראסולה, מהנדס מכונות	עדכון 5-03.2016

1. כללי

- 1.1 בתוך המכללים לא יבוצע ניקוי ע"י חול. הניקוי יבוצע ע"י פלדת סיליקט "ג'בלאסט" מפרט לחומר זה בסעיף 4.
- 1.2 מפרט זה מגדיר את סוג ואיכות החול, לביצוע ניקוי חול לקראת צביעה בחברת קצא"א.
- 1.3 גרגרי החול יהיו יבשים, חדים ונקיים מכללך ואבק ויתאימו לדרישות המפורטות בסעיף 2.
- 1.4 החול יאוחסן באתר העבודה בשקים, במכולה או כלי קיבול אחר. אין לאחסן את החול בערימה ישירות על הקרקע או בערימה על ניילון הפרוס על הקרקע.
- 1.5 בגמר התזת החול יש לאסוף את החול המשומש ולנקות את השטח שרוסס משאריות הרס ע"י סילון אויר יבש או באמצעות שואב אבק.
- 1.6 לא יורשה שימוש חוזר בחול לצורך התזה.
- 1.7 ספק החול ינפק אישור בכתב ממעבדה מוכרת לטיב החול עפ"י הדרישות להלן:

2. דרישות איכות החול

- 2.1 גודל גרגרי החול יהיה במידה מתאימה ל"מש" 16-35 לפי סדרת הנפות האמריקאיות (U.S. SIEVE). (עבור תהליך MATCOTE בלבד - ראה סעיף 3).
- 2.2 חספוס השטח הנקי יתאים ל:
NACE STANDARD TM-01-070 "VISUAL STANDARD FOR SURFACES OF NEW STEEL AIR BLAST CLEANED WITH SAND ABRASIVE"
- 2.3 עומק החספוס של השטח הנקי יהיה בין 40 ל-70 מיקרון, ההפרש בין הפסגה הגבוהה לבין השקערורית הנמוכה בחתך החספוס.
- 2.4 חומר נמס לאחר טיפול בחומצת מלח יהיה לא יותר מ-1% (אחוז אחד) ממשקל החול.
- 2.5 תכולת כלורידים לא תהיה מעל 0.01% (מאית האחוז) ממשקל החול.
- 2.6 הפסד משקל החול בטמפרטורה של $105 \pm C$ (מאה וחמש מעלות צלזיוס) לא יהיה יותר מ-0.1% (עשירית האחוז).
- 2.7 בדיקה מיקרוסקופית תראה גרגרים בעלי פינות חדות.
- 2.8 החול לא יכיל שמן בשום צורה שהיא. האויר המסופק מהמדחס לצורך התהליך יעבור סינון והפרדה. בטבילת חול במים למשך 30 דקות לא יראו כל סמני שמן (צף או תחליב)
- 2.9 מוליכות החול לא תעלה על 1000 מיקרוסימנס (בדיקה לפי ASTM D 4940).

3. דרישות מיוחדות לאיכות חול ליישום ציפוי "MATCOTE"

יישום ציפוי אפוקסי משוריין בסיבי זכוכית מחייב שימוש בחול לניקוי וחספוס עם גודל גרגר כמוגדר להלן:

גודל הנפה ("מש" לפי תקן אמריקאי)	עובר דרך הנפה
8	99-100
20	60-80
40	20-53
50	0-5

יתר הדרישות ללא שינוי.

4. מפרט לחומר מירוט מסוג ברזל סיליקט "ג'בלאסט":

צ"א 102/	מפרטים טכניים לצביעה וציפויים	תאריך הוצאה: אפריל 1993
	מפרט לחומר מידוט	דף מספר 2 מתוך: 1 דפים
	מאשר: יורי טראסולה, מהנדס מכונות	עדכון 5-03.2016

4.1 הגדרה – חומר סינטטי הנוצר כתוצר לוואי של תהליכי עיבוד בהתכה של מינרלים. חומר בעל פיגות חדות, חופשי מרכיבים קורוזיביים ומחומרים הפוגעים באדהזיה.

4.2 עם החומר יסופקו גליון בטיחות (MSDS).

4.3 הרכב כימי:

Iron Oxide (FeO) 25-55%

Silica (SiO₂) 20-35%

Aluminum Oxide (Al₂O₃) 8-12%

Calcium Oxide (CaO) 4-15%

Zinc Oxide (ZnO) <12%

Cooper Oxide (CuO) <1.5%

Tin Oxide (SnO) <1%

Nickel Oxide (NiO) <0.8%

Magnesium Oxide (MgO) <3%

Manganese Oxide (MnO) <1%

Free Silica <1%

4.4 תכונות פיסיקליות:

Grain size range (ISO11127-2) 0.2-1.4 mm

Mosh hardness (ISO 11127-4): min 6

Conductivity of aqueous extract (ISO 11127 – 6): max 25 ms/m

Water soluble chloride (ISO 11127- 7): max 25 ppm

Apparent density (ISO 11127 -3): 3.3-3.9 ton/m³

4.5 החומר יהיה ארוז בשקי פלסטיק אטומים. כל שק יסומן בפרטי החומר.

5. בטיחות וגיהות

ביצוע ניקוי חול יהיה בכפיפות להוראות הבטיחות שיצוינו להלן וכן עפ"י תקנות הבטיחות בעבודה של מדינת ישראל.

5.1 גיהות תעסוקתית בניקוי חול (צורן דו-חמצני) - הוראת בטיחות מספר 2-30-018.

5.2 התזת חול לעבודות צביעה במיכל דלק מלא - הוראת בטיחות מספר 2-30-008.