

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 $105 \div C$ (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 פינות 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.