 קו צינור אירופה אסיה	מפרטים טכניים לצביעה וציפויים	צ"א/102
הוצאה: 04/1993 עדכון מס' 5: 03/2016	נושא: מפרט לחומר מירוט	
עמוד 1 מתוך 2	מאשר: יורי טאראסולה, ממ"ח אחזקה	סקירה: 04/2021
ספרות טכנית:		


הערה : לפני כל פעילות אחזקה – הקפד על הנחיות הבטיחות ולבוש מיגון מתאים

1. כללי
 - 1.1. בתוך המכללים לא יבוצע ניקוי ע"י חול. הניקוי יבוצע ע"י פלדת סיליקט "גיבלאסט". 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 מלכלוך 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 הרסס 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 השקעוררית 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. האוויר המסופק מהמדם 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.

 קו צינור אירופה אסיה	מפרטים טכניים לצביעה וציפויים	צ"א/102
הוצאה: 04/1993 עדכון מס' 5: 03/2016	נושא: מפרט לחומר מירוט	
עמוד 2 מתוך 2	מאשר: יורי טאראסולה, ממ"ח אחזקה	סקירה: 04/2021
ספרות טכנית:		

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

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.