

Especificaciones de Ingeniería y Aplicación para el **SeaShield Series 2000HD** 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 2000HD 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 Premtape Marine
 - 3.3.1 La Marine Tape de Premtape Marine se usa en pilares

cilíndricos, cuadrados, octagonales y tipo "H" y 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.

La Cinta Premier Coatings se usa en pilares tipo "H". Debe estar constituida por tela sintética no-entrelazada, completamente impregnada y recubierta de un compuesto base petrolato neutral con aditamentos inertes de silicato e inhibidores.

3.3.2 La Marine Tape de Premtape Marine se usa en pilares cilíndricos, cuadrados, octagonales y tipo "H" y 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.

3.3.3 La Marine Tape de Premtape Marine debe cumplir con los valores físicos de la especificación listada en la hoja técnica.

3.4 Cubierta Externa SeaShield 2000HD

3.4.1 La cubierta externa SeaShield 2000HD 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 2000HD debe tener un espesor de 80 mils y se usa para prevenir el daño de la parte subyacente de la Marine Tape de 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. Los Sujetadores SeaShield deben espaciarse uniformemente dependiendo del tamaño y longitud de la cubierta externa.

3.4.3 Las propiedades físicas de la cubierta externa SeaShield 2000HD deben cumplir o exceder los requerimientos mínimos de la hoja de especificación del producto para la Cubierta Externa SeaShield.

3.5 Sujetadores SeaShield (Tornillos, Tuercas y Arandelas)

3.5.1 Los sujetadores SeaShield deben estar constituidos de tornillos hexagonales de M10 x 150 mm de acero inoxidable 316 – Grado Marino.

3.5.2 Tuerca Nyloc M10, Acero inoxidable 316 – Grado Marino.

3.5.3 Arandela Penny con Diámetro externo de 35 mm x

1.5mm de espesor, de Acero Inoxidable 316 Grado Marino, para cada tuerca y tornillo deben instalarse 2 arandelas.

3.5.4 El Torque Especificado es de hasta 40 a 80 pulg. lb. (4.5 a 9.0 N/m) (Se requiere una llave para torque capaz de leer un mínimo de 25 pulg. lb. / 2.8 N/m).

3.5.5 Una capa delgada de lubricante (puede ser el mismo Imprimante S105) debe aplicarse a los tornillos previo a la instalación para asegurar un apriete adecuado.

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 S105 de Prempaste 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 S105 de Prempaste 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 Masilla de Petrolato 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 espaciamientos entre pilotes.

7.0 Aplicación de la Cinta de Petrolato Marine Tape 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 los Bloques de Espuma SeaShield y la Cinta Marine Tape de Premtape Marine para Pilotes Tipo H

8.1 Envuelva los bloques con la Cinta de Premier Coatings con un traslape mínimo de 1".

8.2 Inserte los bloques de espuma envueltos dentro de las aberturas en cada lado de los pilotes tipo H, asegurando que queden bien encajados y ajustados.

8.3 La cinta debe ser enrollada en espiral en el pilote tipo "H" 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.

8.4 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.

8.5 Aplique suficiente tensión para proporcionar adhesión continua, pero no estire la cinta. Conforme la aplicación lo requiera, presiones hacia afuera todos los dobleces y bolsas de aire que pudieran presentarse.

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

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

9.0 Aplicación de la Cubierta Externa SeaShield Serie 2000HD

9.1 La Cubierta Externa debe ser fabricada de manera personalizada para el diámetro correcto del pilote.

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

9.3 Envuelva el pilote con la cubierta externa alineando los huecos para los tornillos de las barras de ambos extremos de la cubierta.

9.4 Usando las tuercas, tornillos y arandelas especificados como se describe en la sección 3.5, apriete y asegure la cubierta externa con una llave neumática al torque especificado de 40 a 80 pulg. lb. (4.5 a 9.0 N/m).

10.0 Instalación de Cintas Butílicas Sellantes para pilotes tipo H

10.1 Localice las elevaciones en la parte superior y en la parte inferior de la cubierta externas de HDPE. (where did HDPE come from?)

10.2 Remueva el papel envoltorio de la Cinta Butílica Butyl Mastic Tape de Premier Coatings.

10.3 Instale dos mitades de la banda sujetadora en las elevaciones localizadas. Inserte el tornillo y tuerca y apriete hasta que la banda sujetadora esté segura y comprimiendo la cinta butílica recién instalada.



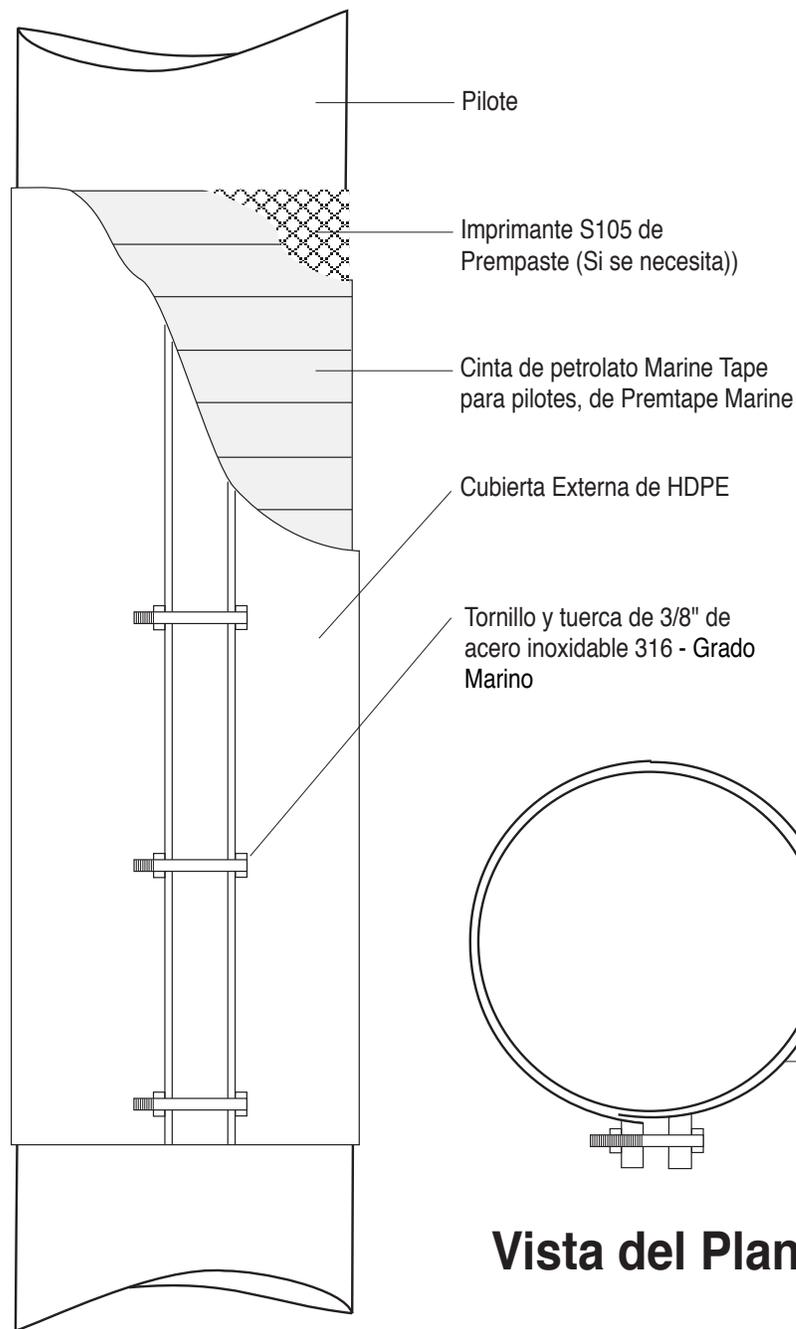
HOUSTON:
9747 Whithorn Drive,
Houston, Texas,
U.S.A. 77095
Tel: 1-281-821-3355
Fax: 1-281-821-0304

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



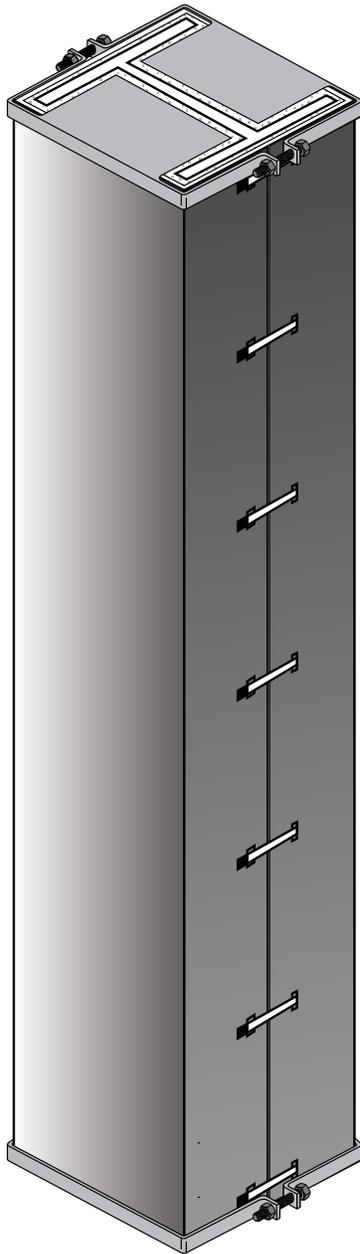
Vista Superior

Vista del Plano

Hoja 1
(Sin Escala)

**Sistema de Protección SeaShieldSerie 2000HD
Para Zona Intermareal y de Salpique**



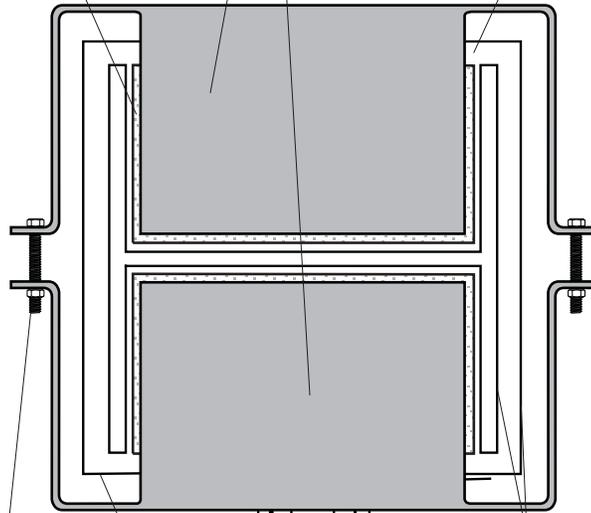


Vista Superior

Bloque de Espuma
envuelto con Cinta de
petrolato Marine Tape
para pilotes, de Premtape
Marine

Topes sujetadores Galvanizados

Traslape con la Cinta de
petrolato Marine Tape para
pilotes, de Premtape Marine



Tornillo y Tuerca
Galvanizada

Cubierta
Externa

Pasta S105 de Prempaste
Primer para Superficie de
Acero

Tornillo y Tuerca de Acero
Inoxidable 316 – Grado Marino
para Cubierta Externa Serie
2000HD

Vista del Plan

Hoja 2
(Sin Escala)

**Sistema de Protección SeaShield Serie 2000HD
Para Zona Intermareal y de Salpique**

