

## Duktile støpejernsrør - Reparasjonprosedyre utvendig epoxy belegg

Arbeidet skal utføres i henhold til denne beskrivelsen.

Reparasjon av rør skal utføres av en kvalifisert person.

Fagpersonen skal ha erfaring fra/og eller instruksjon til å utføre overflatebehandling av rør i duktilt støpejern.

Bruk alltid standard personlig verneutstyr som vernesko, vernebriller og hjelm for overflatebehandling av rør.

Viktig også med riktig arbeidsklær, hansker, beskyttelsesbriller og hørselsvern. Samt pustemaske under slipe og maleoperasjoner. Sørg for god lufting dersom arbeid i telt, lagerhall, osv.

Synlighetsklær skal brukes og disse skal være i henhold til byggeplassens krav.

### A. LOKAL OVERFLATEBEHANDLING DERSOM SKADEN IKKE ER DYP

#### 1. Inspeksjon av rør

1.1 Rør skal sjekkes nøye før behandling og maling.

1.2 Rør hvor behov for lokal overflatebehandling påvises skal merkes tydelig. Dette for å unngå tvil.

#### 2. Overflatebehandling med epoxy

2.1 Nødvendig verktøy og utstyr som må være tilgjengelig før oppstart av malingsarbeidene:

- Stålbørste
- Sandpapir
- Børste/kost
- Myk klut
- Røreutstyr
- Super Clean

2.2 Fjern all skitt og løst med kost. Hvis overflaten er angrepet av rust, fjern dette med stålbørste og/eller sand-/slipepapir. Fjern deretter alt som er løst. Videre så må overflatene grundig rengjøres med Super Clean.

2.3 Bruk spesifisert overflatemaling Interseal 670 HS i henhold til produsentens anvisninger. Påfør malingen jevnt med malepensel.

### PÅFØRING I HENHOLD TIL PRODUSENTENS ANVISNING:

**Blanding:** Materialet leveres i to bokser som en enhet. Bland alltid komplette enheter i det kvantum som det leveres. En ferdig mikset blanding må den brukes innenfor angitt tidsvindu.

1. Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverktøy.

2. Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverktøy.

**Blandingsforhold:** 5.67 deler : 1.00 del i volum

Ulefos AS påtar seg ikke ansvar for eventuelle feil i sine datablader, brosjyrer eller annet trykket materiale. Ulefos AS forbeholder seg rett til konstruksjonsendringer av sine produkter uten forvarsel. Dette gjelder også produkter som inngår i allerede definerte ordre under forutsetning av at avtalte spesifikasjoner ikke endres. Samtlige varemerker i dette materialet er respektive firma sin eiendom.

## Duktile støpejernsrør - Reparasjonprosedyre utvendig epoxy belegg

Bruktid etter blanding	10°C (50°F)	15°C (59°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	5 timer	3 timer	2 timer	1 time

**Pensel:** Typisk 100-125 my (4-5 mils) kan oppnås

**Arbeidsstans:** Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.

**Overflatetemperatur:** Må alltid være minst 3°C (5°F) over dugg punktet.

**Eksponering:** Tilsvarende alle overflatebehandlinger vil Interseal 670HS også misfarges på utsiden over tid dersom den eksponeres for lys. Dette forringer ikke de beskyttende egenskapene. Tidlig eksponering for vann vil også påvirke fargen, spesielt for de mørkeste fargene.

**Herdig ved lav temperatur:** En herder for lave temperaturer er også tilgjengelig for å sikre raskere herding ved temperaturer under +10°C (50°F). Merk at denne herderen vil bidra til mer ujevn overflatefarge og raskere fagemisdannelser ved væreksponering. Interseal 670HS herder ved kuldegrader, men bør ikke påføres i kuldegrader. Dette på grunn av fare for isdannelse på underlaget som males.

Temperatur	håndtørr	Hard overflate	Overmalingsintervaller 670HS med Self			Overmalingsintervaller med anbefalt topplag		
			Min	Maks*	Maks**	Min	Maks*	Maks**
-5°C (23°F)	24 timer	72 timer	72 timer	12 uker	Utvidet***	72 timer	8 uker	12 uker
0°C (32°F)	16 timer	56 timer	56 timer	10 uker	Utvidet***	42 timer	6 uker	10 uker
5°C (41°F)	9 timer	36 timer	36 timer	8 uker	Utvidet***	36 timer	28 dager	8 uker
10°C (50°F)	5 timer	24 timer	24 timer	6 uker	Utvidet***	16 timer	21 dager	6 uker

Refererer til X

\*Se internasjonale

Tørketiden for støvtørr ovenfor er faktisk tørketid pga. kjemisk herding, og ikke fysisk hardhet pga. stivning av filmlaget ved temperaturer under 0°C (32°F).

## Duktile støpejernsrør - Reparasjonprosedyre utvendig epoxy belegg

- 2.4 Ta nødvendige forholdsregler ved reparasjonprosessen:
- Flate som skal behandles skal ikke være våt.
  - Unngå åpen flamme i nærheten av maling.
  - Utfør malingsarbeidet kun i godt ventilert sted.
  - Unngå kontakt med hud og øyne.
- 2.5 Lagringstid er minimum 12 måneder ved 25°C (77°F). Deretter bør produktet undersøkes på nytt før eventuell bruk. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder. Utsettes ikke for frost.

### B. LOKAL OVERFLATEBEHANDLING DERSOM SKADEN ER DYP

#### 3.1 Overflatereparasjon

Behandle overflaten som angitt ovenfor i avsnittene 2.1 og 2.2. Bruk så primer **Interguard 269**. Påfør malingen jevnt med malepensel.

#### 3.2 Påføring av primer

Nødvendig verktøy og utstyr må være tilgjengelig før oppstart av malingsarbeidene. Påfør Interguard 269 primer jevnt med en malepensel og i henhold til produsentens anvisning:

**Blandingsforhold:** 4 deler A til 1 del B i volum. Rør opp A med mekanisk røreverktøy. Bland B med A og rør grundig med mekanisk røreverktøy.

**Påføringsmetode:** Pensel

Dette produktet vil ikke herde ved temperatur lavere enn 5°C. Herdetermineratur bør være over 10°C.

Lagringstid er minimum 12 måneder ved 25°C (77°F). Deretter bør produktet undersøkes på nytt før eventuell bruk. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder. Må ikke utsettes for frost.

#### 3.3 Påføring av Epoxy Fille

Etter at primer har tørket, påfør Interguard 821 epoxy filler i henhold til produsentens anvisninger. Nødvendig verktøy og utstyr må være tilgjengelig før oppstart av malearbeidene.

**Blandingsforhold:** 1 del A til 1 del B i volum. Bland til en jevn farge. Bland kun den mengden som kan brukes innen angitt brukstid.

**Påføringsmetode:** Sparkelspade eller kniv

## Duktile støpejernsrør - Reparasjonprosedyre utvendig epoxy belegg

Dette produktet vil ikke herde ved temperatur lavere enn 5°C. Herdetemperatur bør være over 10°C.

Ved fuktige forhold kan overflaten av Interguard 821 "svette". Dette må skylles vekk med freskvann før videre overmaling.

Langringstid for filler er minimum 24 måneder ved 25°C. Deretter bør produktet undersøkes på nytt før eventuell bruk. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antennelseskilder. Må ikke utsettes for frost.

### 3.4 **Topp Lag**

Påfør til slutt Interseal 670 HS epoxy på duktile rør som angitt ovenfor under **avsnitt 2.3**.

### 3.5 **Forholdsregler ved reparasjonprosessen:**

- Flate som skal behandles skal ikke være våt.
- Unngå åpen flamme i nærheten av maling.
- Utfør malingsarbeidet kun i godt ventilert sted.
- Unngå kontakt med hud og øyne.

### 4. **Alternative produkter**

Det finnes også en rekke andre gode produkter som kan benyttes. Disse skal være godkjent for bruk i forbindelse med drikkevann. Blant annet aksepterer Samsun Makina produktet Jotun Barrier 65.

Alternative produkter skal påføres i henhold til produsentens anvisning.