



S V W

GEMEENSCHAPPELIJKE MATERIAALVOORSCHRIFTEN

AWW – IMWV – ISWA – IWVA – IWVB – PIDPA – TMVW – VMW

**WERKGROEP
MATERIALEN**

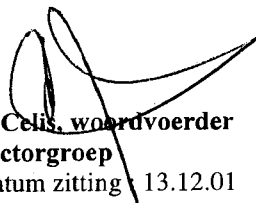
Document nummer :

T.V./041/1-A

Opmaakdatum : 29.11.01

Aantal bladzijden : 9

Goedkeuring


J. Celis, woordvoerder
Sectorgroep
Datum zitting : 13.12.01

KUNSTSTOFPOEDERBEKLEDING:

EPOXY en EMAA

Voor de corrosiebescherming van gietijzeren of stalen hulpstukken,
koppelstukken en apparaten voor productie en transport
van drinkwater.

TOEPASSINGSGEBIED:

Dit document is van toepassing voor het bekleden van gietijzeren of stalen hulpstukken, koppelstukken alsook apparaten voor productie en transport van drinkwater en voor plaatsing in normale ondergrond. De minimum laagdikte voor deze toepassingen bedraagt 250 µm.

1. EISEN GESTELD AAN DE BEKLEDINGSINRICHTING / BEKLEDINGSPROCES

1.1. Algemeen

De bekledingsinrichting moet bestaan uit:

- De mechanische voorbehandeling: zie punt 1.2.
- De oven: zie punt 1.3.
- De kunststofpoederbekledingsinstallatie: zie punt 1.4.
- Een labo: zie punt 1.5.

1.2. De mechanische voorbehandeling.

De te bekleden oppervlakken moeten ontdaan worden van vuil, olie, vet, vochtigheid of andere verontreinigingen.

Nadien worden de oppervlakken gegritstraald SA 2 1/2 volgens DIN 55928 en dit met scherpkantig straalmiddel, zodoende dat de gemiddelde oppervlakte ruwheid Rz 50 µm bedraagt.

Dit resultaat kan als volgt bereikt worden: door centrifugaalstraling in een omwentelingsstraalkabine met staalgrit en door nastralen van de inwendige vlakken van de huizen door drukstralen in een aparte kringloop ofwel in- en uitwendig stralen in een straalkabine. De gegritstraalde hulpstukken worden nadien met gedroogde perslucht ontstof.

Voor beide uitvoeringen is het noodzakelijk dat de gestraalde delen enkel met vezelvrije handschoenen kunnen aangeraakt worden.

Na deze voorbereidingen van de oppervlakken wordt de bekleding aansluitend aangebracht (max. 24 h. na gritstraling mag er tussen zijn, maar dan wel gestockeerd in geconditioneerde opslag).

1.3. Oven.

In de oven worden enerzijds de hulpstukken, koppelstukken en apparaten voorverwarmd tot boven het smeltpunt van het kunststofpoeder. Anderzijds wordt in de oven de nodige energie overgedragen om een perfecte chemische vernetting te bekomen. Dit kan bereikt worden met of zonder naverwarmen na het aanbrengen van de bekleding.

1.4. Kunststofpoederbekleding.

Deze poeders moeten voldoen aan de Belgaqua eisen (Hydrocheck) voor materialen in contact met drinkwater. De toepassing kan zowel met elektrostatisch spuiten (pistool) als door wervel- of rotatiesinteren gebeuren.

1.5. Labo.

Dit labo moet minstens uitgerust zijn met volgende apparaten of installaties:

- Laagdiktemeter.
- Hoogspannings - poriëntestapparaat.
- Slagproefapparaat.
- Waterbad met verwarming en thermostaat.
- Inrichting voor de aanhechtingsproeven volgens DIN EN 24624 te kunnen uitvoeren.

2. EISEN GESTELD AAN DE BEKLEDING VAN ONDERDELEN VAN APPARATEN, HULPSTUKKEN EN KOPPELSTUKKEN

2.1. Algemeen.

Voor de volgende beproevingen (laagdikte, porositeitvrij, slagbestendigheid en aanhechting) moeten de bekleders hun interne kwaliteitscontroleplannen ter goedkeuring voorleggen aan het drinkwaterbedrijf.

2.2. Inhoud van de interne kwaliteitscontroleplannen.

In het specifieke interne kwaliteitscontroleplan van de bekleder (zie bijlage blz 6) worden de aard van de controle's, de positie van de meetplaatsen alsook het aantal proeven vastgelegd.

Ook de opvolging moet op dit plan gespecificeerd worden.

Belangrijke opmerking:

1. De voorgestelde doorsnedes van hulpstukken, koppelstukken en apparaten met aanduiding van de meetplaatsen en aard van de uit te voeren proeven als bijlage aan deze voorschriften, geven voorbeelden van veel gebruikte hulpstukken, koppelstukken en apparaten.

De interne kwaliteitscontrole moet echter toegepast worden op alle hulpstukken, koppelstukken en apparaten. Ingeval het hulpstuk of apparaat afwijkt van de voorgestelde doorsnede is de in beschouwing te nemen doorsnede deze die er het dichtst bij aansluit.

2. Elke wijziging die de bekleder aan deze interne kwaliteitscontroleplannen aanbrengt moet ter goedkeuring voorgelegd worden aan het drinkwaterbedrijf.

2.3. Laagdikte.

De laagdikte op de aangeduide meetplaatsen van de oppervlakken en drukbelaste delen voorzien in de interne kwaliteitscontroleplannen moet minimum 250 μm bedragen.

Ter hoogte van kanten en hoeken moet de laagdikte minstens 150 μm bedragen.

2.4. Poriënvrij zijn.

De controle van het poriënvrij zijn van de hulpstukken, koppelstukken en apparaten moet gebeuren volgens het interne kwaliteitscontroleplan. Wanneer de bekleding poriënvrij is, dan moet de bekleding elektrisch isolerend zijn tegen een proefspanning van 3 kV gelijkspanning. Deze beproeving wordt uitgevoerd met een gummi-elektrode.

2.5. Slagvastheid.

De proeven gebeuren aan de hand van het interne kwaliteitscontroleplan. Na elke slag is het ook verplicht telkens de elektrische doorslag (zie punt 2.4.) te controleren. Er mag zich geen doorslag voordoen.

Voor de slagproef is het te testen stuk zo te ondersteunen, dat bij impact van het valgewicht, van het teststuk geen verende werking uitgaat.

Het valgewicht heeft een bolvormig contactoppervlak met een diameter van 25 mm.

De slagarbeid E moet 5 Nm ($\pm 5\%$) bedragen en de valhoogte is vastgesteld op $\pm 1\text{m}$. Verder moet het valgewicht vertikaal loodrecht op het proefoppervlak neerkomen. Daartoe moet het valgewicht tot 10 cm boven het

proefoppervlak wrijvingloos en zonder luchtweerstand geleid worden.

2.6. Vernetting (enkel voor epoxy).

Deze test gebeurt met methylisobutylketon en is als volgt uit te voeren:

Op een horizontaal met kunststofpoeder bekleed vlak van het proefstuk, worden bij kamertemperatuur enkele druppels methylisobutylketon aangebracht. Na 30 seconden wordt deze vloeistof met een witte doek afgewreven, waarbij de bekleding noch mag aangetast, noch matter mag worden. Het doek moet hierbij zuiver blijven.

2.7. Aanhechting.

De aanhechting van de kunststofpoederbekleding wordt uitgevoerd volgens de stempelafscheur-methode beschreven in DIN EN 24624 en dit volgens het interne kwaliteitscontroleplan op elk apparaatonderdeel alsook elk hulpstuk en koppelstuk en dit minstens viermaal per jaar. De laagdikte van de proefvoorwerpen moet in een tolerantiebereik van + 40 % blijven liggen (min. 250 µm - max. 350 µm).

Het proefobjekt moet na een tijd van 7 dagen in onthard water van 90° C voor epoxypoederbekleding en 60° C voor EMAA -bekleding, een aanhechting behouden van minstens 12 N/mm².

3. BEKLEDINGSMATERIAAL

Toegelaten kunststofpoeders zijn:

- a) Epoxypoeder.
- b) reversibele vernette copolymeren van ethyleen en methacrylzuur (EMAA).

Deze bekledingen moeten voldoen aan de eisen gesteld aan materialen in contact met drinkwater. De gegevens hieromtrent kunnen bekomen worden bij Belgaqua, Kolonel Bourgstraat 127 - 129, 1140 Evere telefoonnummer 02 / 706.40.90, faxnummer 02 / 706.40.99.

Toegelaten kleuren voor hulpstukken, koppelstukken en apparaten ingebouwd in de ondergrond: BLAUW (toegelaten RALkleuren: 5005 – 5010 – 5012 – 5015 en 5017) en voor hulpstukken en buizenstellen in pompstations: zie bijzonder bestek.

De technische eigenschappen van de toegelaten bekledingspoeders moeten door de bekleder of een laboratorium minstens 1 maal per jaar gecontroleerd worden.

4. KWALITEITSBEWAKING

- a) Van de bekleder:

Deze is verplicht een voortdurende eigen kwaliteitsbewaking uit te voeren volgens de hierboven vermelde beschrijvingen en de gegevens hiervan op te tekenen (zie voorbeeld intern kwaliteitscontroleplan als bijlage) en deze gegevens minstens 5 jaar te bewaren.

Om het aantal proeven functioneel te houden, werden volgende diameterreeksen ingevoerd:

- Diameterreeks 1 ($DN \leq 150$): de bekleder voert al de proeven uit op een willekeurig gekozen diameter, die dan representatief is voor deze reeks van diameters. Weliswaar moeten om beurt alle diameters aan bod komen.
- Diameterreeks 2 ($150 < DN \leq 400$): zelfde opmerking als voor reeks 1, met dit verschil dat de aanhechtingsproeven uitgevoerd worden op proefstukken uit het zelfde materiaal en met dezelfde wanddikte als de hulpstukken of apparaten.
- Diameterreeks 3 ($DN > 400$): de testen worden steekproefsgewijs uitgevoerd bij keuring. De aanhechtingsproeven gebeuren op dezelfde manier als beschreven voor diameterreeks 2.

b) Uitgevoerd door een keuringsorgaan:

- 1) Nazicht van de kwaliteitsbewaking.
- 2) Steekproefsgewijze controle van de laagdikte, de poriënvrij zijn, de aanhechting, de vernetting en de slagbestendigheid.

Opmerking:

Bij ontstentenis van een PV van 1^{ste} keuring van hulpstukken, koppelstukken of apparaten, is het noodzakelijk dat de bekleder een ingangscntrole uitvoert op volgende punten:

Nagaan of de stukken ontbraamd zijn, de lassen doorlopend zijn (geen onderbrekingen of geen puntlassen), vrij zijn van lasspatten alsook van geen deuken noch plooien voorzien zijn.

5. WIJZIGINGEN

Elke wijzing van het gebruikte hars, fabricageproces en verwerkingsparameters moeten ter kennis gesteld worden aan het keuringsorgaan.

*

*

*

