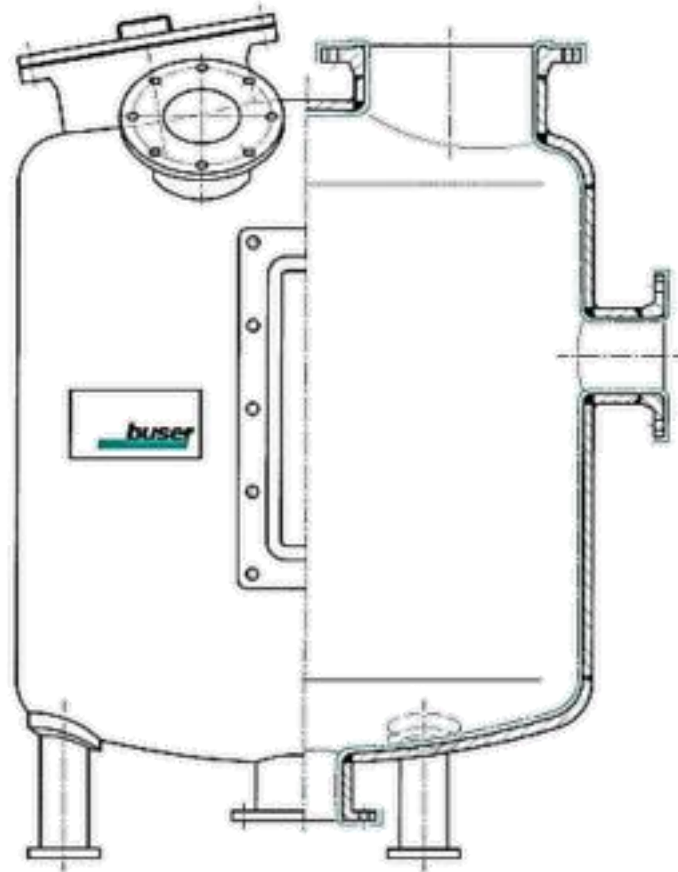


Directives de construction pour les revêtements Halar® E-CTFE, ETFE, PFA, PEEK ou PEKK



Informations générales

Les directives de construction ci-après constituent un résumé des principaux points qui sont à prendre en considération lors de la fabrication d'appareils et de réservoirs destinés à être revêtus.

Le but est, compte tenu des présentes directives de construction et de la norme DIN 28051, de réaliser des revêtements irréprochables aux moindres frais.

Températures

L'application des revêtements s'effectue

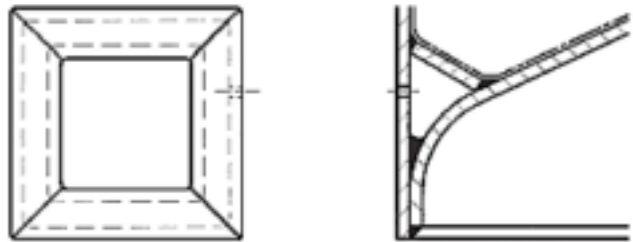
À des températures pouvant atteindre

420°C. Par conséquent, les pièces à

Traiter ne doivent pas présenter de

Composants que ne résistent pas aux

Températures requises par le traitement.



Dimensions

La taille des pièces à traiter est limitée par la dimension des fours de frittage disponibles, actuellement 4 m x 4 m x 8m

Accessibilité

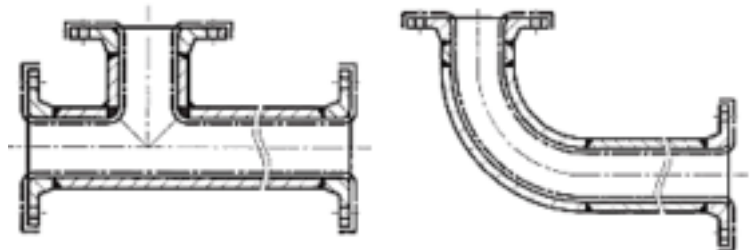
Pour E-CTFE (Halar), ETFE

Toutes les surfaces à revêtir doivent être

Bien accessibles. Dans les cas contraire,

Il faut prévoir des subdivisions, raccords

à bride etc. adéquats.



pour PFA, PEEK et PEKK

Il faut que l'accessibilité soit optimale.

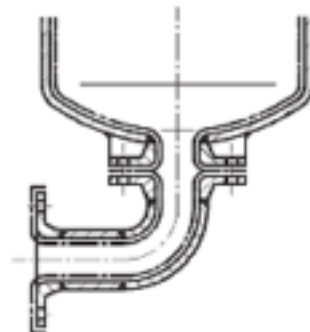
Les manchons doivent avoir un diamètre

Minimale de 50mm et une longueur

Maximale de 100mm (rapport 1:2) ou,

Mieux, être remplacés par bride

de raccordement.



Angles et arêtes, épaisseur des couches

pour Halar E-CTFE, ETFE

Le rayon minimum est R2; les exceptions doivent être discutées avec nous et dépendent de l'épaisseur désirée de la couche.

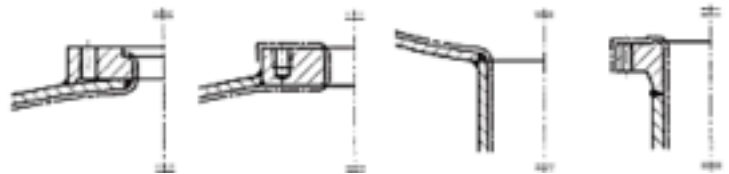


pour PFA, PEEK et PEKK

En fonction de l'épaisseur désirées du revêtement, il faut que le rayon convexe soit au minimum R5 et le rayon concave au minimum R6

Tubulures et trous d'homme

Ils doivent être soudés conformément à DIN EN 14879-1:2005-12



Installations de chauffage

Dans les installations de chauffage à admission de vapeur directe, les conduites de vapeur doivent être agencées de telle manière que le flux de vapeur ne soit pas dirigé directement contre le revêtement.



Cordons de soudure

Ils doivent être exécutés sans exception de façon continue, homogène et sans pores. Chenilles, perles de soudure et transitions doivent être meulées proprement et sans pores.



Épaisseur des parois

Pour E-CTFE (Halar), ETFE

L'épaisseur des parois des pièces devrait être aussi régulière que possible. Les grandes différences d'épaisseur sont à éviter.

Pour PFA, PEEK et PEKK

L'épaisseur du substrat doit être d'au moins 4mm.

Défauts superficiels

Les réservoirs, appareils et tuyaux en tôle de fer et d'acier qui présentent des défauts superficiels tels que replis de laminage, balafres etc. ne conviennent pas au traitement thermique.

Toutes les surfaces à traiter doivent être étanches et sans pores. Veiller à l'absence de retassures et de pores pour la fonte grise et l'acier moulé.

Rectifications

Il est possible de rectifier des surfaces d'étanchéité et de gorges de joints toriques revêtues.

L'épaisseur désirée de la couche restante doit être prise en considération lors de la détermination des mesures d'usinage préalable.

Transport et montage

Des précautions s'imposent pour éviter tout endommagement des surfaces revêtues des pièces. Pour le transport, utiliser exclusivement des cordes ou des sangles en matière synthétique propre.

Ne marcher pas sur les surfaces revêtues qu'avec des semelles en caoutchouc propres ou en utilisant des tapis protecteurs appropriés.

Renforcements, réparations

pour Halar E-CTFE, ETFE

En principe il est possible de renforcer et de réparer des revêtements endommagés, mais ces travaux doivent être exécutés uniquement par du personnel spécialement instruit et après éclaircissement (situation et dimension de l'endroit à réparer).

pour PFA, PEEK, PEKK

Les renforcements et les réparations ne peuvent être réalisées qu'à l'aide d'outils spéciaux et par notre personnel spécialisé. (en fonction de la situation, de l'accessibilité et de la taille de la zone à renforcer ou réparer).