	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	ET.AdRA.217.01
	<i>Equipamento Metálico, Mecânico e Eletromecânico</i>	EQ
	<i>PROTEÇÃO ANTICORROSIVA PARA TUBAGEM EM AÇO</i>	27/10/16

1 TUBAGENS EM AÇO COM DIÂMETRO INFERIOR A DN 400 MM

1.1 Tubagens aéreas

1.1.1 *Proteção interior:*

- Decapagem química;
- Galvanização por imersão em zinco a quente, 80 µm.

1.1.2 *Proteção exterior:*


- Decapagem química;
- Galvanização por imersão em zinco a quente, 80 µm;
- 2 demãos de primário com base em resina epoxi e rico em pó de zinco, tipo FRIAZINC R ou equivalente, 50 µm por camada seca;
- 2 demãos de acabamento com tinta à base de resinas acrílicas, tipo ICOSIT K 25 ou equivalente, 40 µm por camada seca.

NOTA: As duas demãos de acabamento devem preferencialmente ser dadas em obra de acordo com o seguinte procedimento:

- Preparação da superfície por lavagem de água sob pressão e detergente e escovagem até eliminar gorduras e restantes contaminantes (as manchas de gordura resistentes à lavagem podem lavar-se com solventes);
- Decapagem das zonas danificadas no transporte e montagem, até eliminação do óxido (caso exista ao grau SA 21/2), ou da pintura deteriorada, com escovagem mecânica caso não exista óxido;
- Reposição integral do esquema anterior das zonas tratadas;
- 2 demãos de acabamento com tinta à base de resinas acrílicas, tipo ICOSIT K 25 ou equivalente, 40 µm por camada seca.

1.1.3 *CrITÉrios de aceitação e rejeição (proteção exterior):*

- Espessura total eficaz da ordem dos 250 microns;
- Espessura mínima no ponto mais desfavorável de 225 microns;
- Aderência mínima 4B ASTM D 3359 (Grau 1 ISO 2409).

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	ET.AdRA.217.01
	<i>Equipamento Metálico, Mecânico e Eletromecânico</i>	EQ
	<i>PROTEÇÃO ANTICORROSIVA PARA TUBAGEM EM AÇO</i>	27/10/16

1.2 Tubagens enterradas

1.2.1 Proteção interior

- Decapagem química;
- Galvanização por imersão em zinco a quente, 80 µ.

1.2.2 Proteção exterior

- Limpeza cuidada com escova de aço;
- Aplicação, com 30 % de sobreposição, de bandas sintéticas auto-adesivas impregnadas com hidrocarbonetos saturados. Estas bandas deverão ser revestidas com um filme plástico de proteção mecânica com a mesma percentagem de sobreposição.

2 TUBAGENS EM AÇO COM DIÂMETRO SUPERIOR A DN 400 MM


2.1 Tubagens aéreas

2.1.1 Proteção interior

- Decapagem ao grau SA 21/2 segundo SIS 05 59 00;
- 2 demãos de primário com base em resina epoxi e rico em pó de zinco, tipo FRIAZINC R ou equivalente, 50 µm por camada seca;
- 2 demãos de uma tinta à base de resina epoxi e derivados do alcatrão de hulha, tipo INERTOL POXITAR, 40 µm por camada seca.

2.1.2 Proteção exterior

- Decapagem ao grau SA 21/2 segundo SIS 05 59 00;
- 2 demãos de primário com base em resina epoxi e rico em pó de zinco, tipo FRIAZINC R ou equivalente, 50 µm por camada seca;
- 2 demãos de acabamento com tinta à base de resinas acrílicas, tipo ICOSIT K 25 ou equivalente, 40 µm por camada seca.

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	ET.AdRA.217.01
	<i>Equipamento Metálico, Mecânico e Eletromecânico</i>	EQ
	<i>PROTEÇÃO ANTICORROSIVA PARA TUBAGEM EM AÇO</i>	27/10/16

NOTA: As duas demãos de acabamento devem preferencialmente ser dadas em obra de acordo com o seguinte procedimento:

- Preparação da superfície por lavagem de água sob pressão e detergente e escovagem até eliminar gorduras e restantes contaminantes (as manchas de gordura resistentes à lavagem podem lavar-se com solventes);
- Decapagem das zonas danificadas no transporte e montagem, até eliminação do óxido (caso exista ao grau SA 2^{1/2}), ou da pintura deteriorada, com escovagem mecânica caso não exista óxido;
- Reposição integral do esquema anterior das zonas tratadas;
- 2 demãos de acabamento com tinta à base de resinas acrílicas, tipo ICOSIT K 25 ou equivalente, 40 µm por camada seca.

2.2 Tubagens enterradas

2.2.1 Proteção interior


- Decapagem ao grau SA 21/2 segundo SIS 05 59 00;
- 2 demãos de primário com base em resina epoxi e rico em pó de zinco, tipo FRIAZINC R ou equivalente, 50 µm por camada seca;
- 2 demãos de uma tinta à base de resina epoxi e derivados do alcatrão de hulha, tipo INERTOL POXITAR, 40 µm por camada seca.

2.2.2 Proteção exterior

- Limpeza cuidada com escova de aço;
- Aplicação, com 30 % de sobreposição, de bandas sintéticas auto-adesivas impregnadas com hidrocarbonetos saturados. Estas bandas deverão ser revestidas com um filme plástico de proteção mecânica com a mesma percentagem de sobreposição.

2.2.3 Critérios de aceitação e rejeição:

- Espessura total eficaz da ordem dos 180 microns;
- Espessura mínima no ponto mais desfavorável de 160 microns,

	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	ET.AdRA.217.01
	<i>Equipamento Metálico, Mecânico e Eletromecânico</i>	EQ
	<i>PROTEÇÃO ANTICORROSIVA PARA TUBAGEM EM AÇO</i>	27/10/16

- Aderência mínima 4B ASTM D 3359 (Grau 1 ISO 2409).