

**QUADAX®**

MADE FOR THE **EXTREME**

Спецификация антикоррозионное покрытие

Дисковый затвор Quadax

Редакция 08/2022

**müller quadax gmbh**

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de

**[www.quadax.de](http://www.quadax.de)**

## Содержание

1 Область действия	3
2 Применяемые стандарты	3
3 Подготовка	4
4 Защита поверхностей и деталей от покраски	4
5 Подготовка к покраске	4
6 Покраска	4
7 Защита поверхностей и деталей без покраски	5
8 Контроль	5

**müller quadax gmbh**

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de

## 1 Область действия

Эта спецификация описывает пассивную антикоррозионную защиту внешних деталей корпуса, не соприкасающихся с рабочей средой, дисковых затворов типа QUADAX, производителя Müller Quadax GmbH.

Эта спецификация не распространяется на дисковые затворы, изготовленные из нержавеющей материалов, которые в стандартном исполнении не покрываются антикоррозионной защитой.

## 2 Применяемые стандарты

Normen	
EN ISO 8501-1,2 ,4	Подготовка стальных поверхностей перед нанесением лакокрасочных материалов – визуальная оценка чистоты поверхности
EN ISO 8503	Подготовка стальных поверхностей перед нанесением покрытий - параметры шероховатости стальных поверхностей после пескоструйной обработки
EN ISO 12944	Лакокрасочные материалы - защита стальных конструкций от коррозии системами покрытий
EN ISO 11124	Подготовка стальных поверхностей перед нанесением лакокрасочных материалов
EN ISO 2808	Лакокрасочные материалы. Определение толщины слоя
DIN EN 10204	Металлические изделия - Виды контрольных документов
EN ISO 2360	Непроводящие электричества покрытия на немагнитных основных металлических материалах - измерение толщины слоя - методы вихревого тока
EN ISO 4628	Материалы для покрытия - оценка Повреждение покрытия - оценка количества и Размер повреждений и интенсивность равномерных изменений во внешнем виде
DIN EN 13463	Неэлектрическое оборудование для использования в потенциально взрывоопасных средах
DIN 6164	RAL-цветовая гамма; Система RAL при 2-х градусах отклонения угла нормального наблюдения

müller quadax gmbh

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de

### 3 Подготовка

- Окрашиваемые поверхности должны быть очищены от грязи и отслоившихся частиц.
- Окрашиваемые поверхности должны быть обезжирены.
- При необходимости окрашиваемым поверхностям необходимо придать шероховатость или пескоструйную очистку.
- Окрашиваемые компоненты окрашиваются после полной сборки арматуры.

### 4 Защита поверхностей и деталей от покраски

Следующие части арматуры будут окрашены:

- Корпус (частично)
- Крышка и болты
- Сальниковая втулка, включая болты

Защищены от покраски следующие поверхности и детали:

- Фланцевые уплотнительные поверхности на корпусе
- Приварные стыки корпуса (сварное исполнение)
- Вал, включая шпонку

Приводы, установленные на клапане, не окрашиваются.

### 5 Подготовка к покраске

- Окрашиваемые детали должны находиться не менее чем на 5° выше точки росы.
- Относительная влажность должна быть ниже 80%
- Температура окрашиваемых деталей должна находиться от 10°C до 35°C.

### 6 Покраска

- На поверхность наносится 1-компонентная цинковая порошковая краска (поверхностное покрытие) и обычное воздушное распыление.
- Структура лака однослойная с толщиной сухого слоя не менее  $50 \pm 5$  мкм.

## 7 Защита поверхностей и деталей без покраски

- Покрытие неокрашенных участков должно быть удалено
- Все остатки клея должны быть удалены
- Неокрашенные поверхности, такие как уплотнительные поверхности фланцев, должны быть защищены от коррозии другими подходящими мерами (например, смазка) перед установкой

## 8 Контроль

- Покраска арматуры подлежит выборочной окончательной проверке.
- Общая толщина слоя должна быть проверена в соответствии с DIN ISO 2808.
- Общая толщина слоя не должна быть менее 80% от указанной толщины слоя в любой точке.
- Общая толщина слоя не должна превышать 250% указанной толщины слоя в любой точке.
- Качество поверхности должно быть проверено в соответствии с EN ISO 4628.
- Цвет должен быть проверен в соответствии с колориметром RAL или DIN 6164.

**müller quadax gmbh**

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de

<b>Описание</b>	Покрытие предназначено для защиты от коррозии теплых или горячих стальных поверхностей, для установки внутри в качестве единственного покрытия, а также для наружного применения в загородной, городской и промышленной атмосфере.
Минимально допустимая продолжительная температура	-20°C
Максимально допустимая продолжительная температура	+500°C
Максимальная кратковременно допустимая температура	+600°C
Класс коррозии	Нет официального класса коррозии
Ожидаемая продолжительность защиты от коррозии	5 лет (без гарантии)
Окрашиваемые материалы	ферритные материалы, такие как сталь и стальное литье
Подготовка поверхности	См. спецификацию
Краска	цинковая порошковая однокомпонентная
Цвет	пастельный голубой RAL 5024
Толщина краски	50 µm ±5µm
Применяемые стандарты	EN ISO 8501-1,2 ,4 / EN ISO 8503 / EN ISO 12944 / EN ISO 11124 / EN ISO 2808 / DIN EN 10204 / EN ISO 2360 / EN ISO 4628 / DIN EN 13463 / RAL / DIN 6164

müller quadax gmbh

Allmand 3

74670 Forchtenberg

Germany

T.: +49 79 47 / 943 43-0

F.: +49 79 47 / 943 43-29

info@quadax.de