



МЕХАНИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ

- Механический инструмент для запиловки острых углов, сварных швов и пр.
- На фотографии показано два вида дисков.

Правый: диск для запиловки сварных швов и острых углов.

Левый: для удаления прокатной окалины, краски и грязи.





ОБРАБОТКА СВАРНЫХ ШВОВ

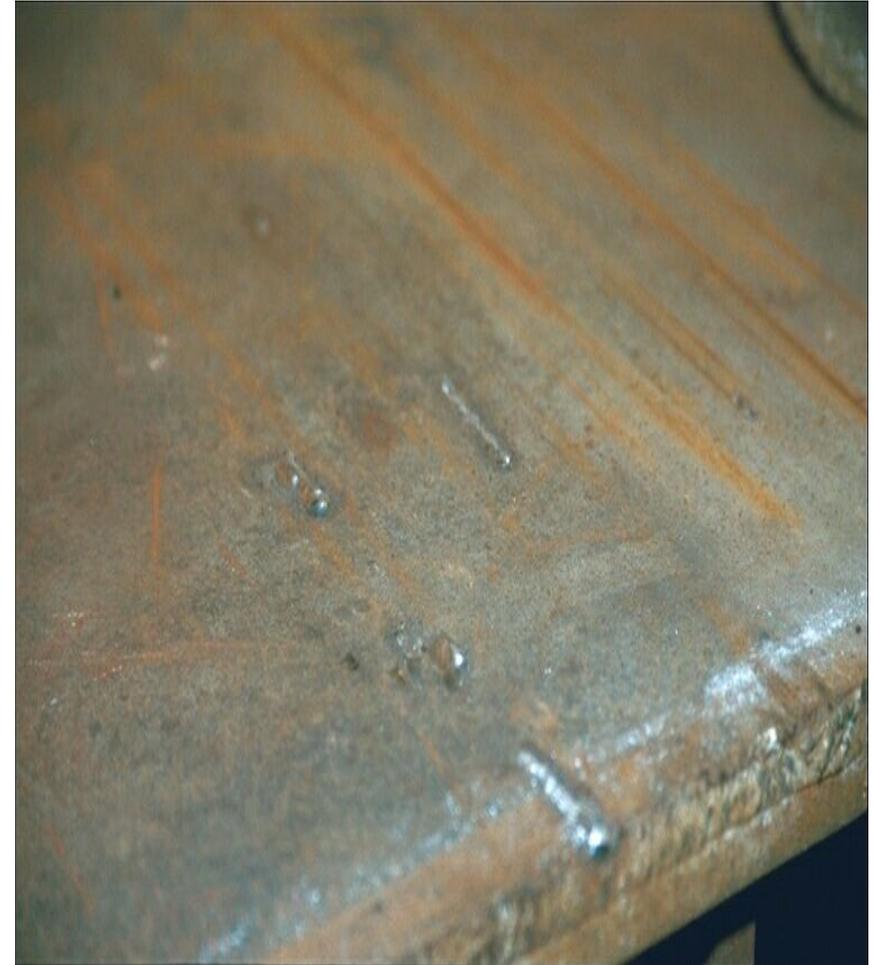
- Фото показывает прожоги в местах приварки технологических конструкций.
- Все места приварки и швы должны быть обработаны механическим инструментом.





ОБРАБОТКА СВАРНЫХ ШВОВ

- Фото показывает остатки сварки в местах приварки технологических конструкций.
- Все должно быть удалено с поверхности механическим инструментом.





Обработка поверхности механическим инструментом

- Удаление сварочной окалины и обработка сварных швов механическим инструментом.
- Возможен выбор дисков в зависимости от требуемого качества подготовки поверхности.





ПОВЕРХНОСТЬ ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ

- Поверхность обработанная механическим инструментом.
- Обработан край поверхности и удалена сварная окалина.





Pre-blasting preparation

СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ПЕРЕД МОНТАЖЕМ

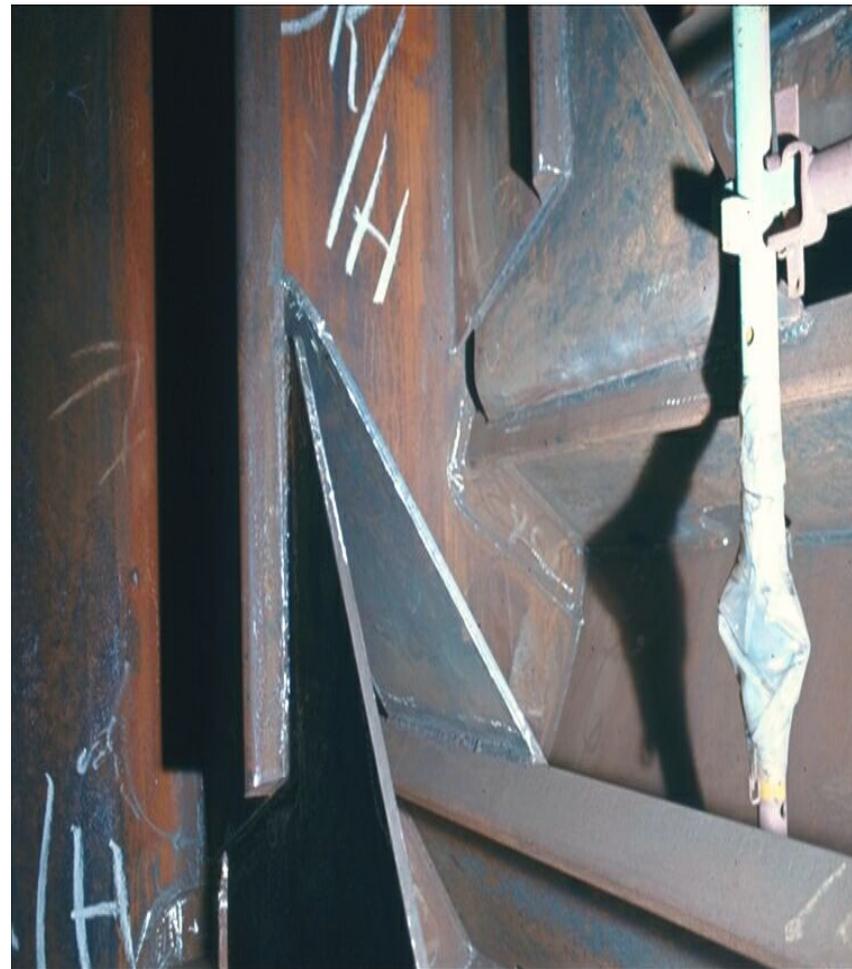
- Конструкция после резки.
- На этом этапе лучше всего удалить загрязнения, обработать швы и пр.
- Легкий доступ ко всей поверхности.
- Хорошее освещение и условия.





Pre-blasting preparation КОНСТРУКЦИЯ ПЕРЕД ОБРАБОТКОЙ

- Балластный танк внутри.
- Острые кромки, сварочные брызги, окалина и пр.
- Требуется обработка механическим инструментом.

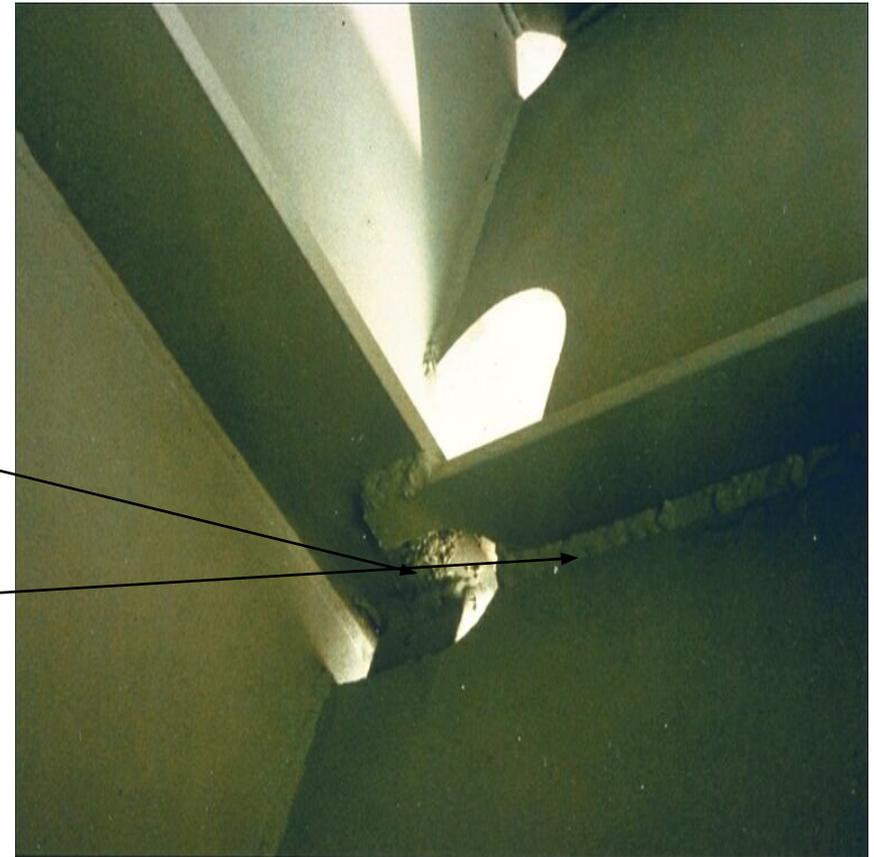




Pre-blasting preparation

КОНСТРУКЦИЯ ОБРАБОТАННАЯ абразивоструйной очисткой

- Конструкция после абразивоструйная очистка .
- Обработка бластингом не решает всех проблем подготовки поверхности. Необходимо удалить:
- Сварочные брызги.
- Выравнивание мест сварки.
- Запилевание острых углов
- Необходимо провести предварительную подготовку поверхности.





Pre-blasting preparation МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ОСТРЫХ УГЛОВ

- Запиловка острых углов механическим инструментом.

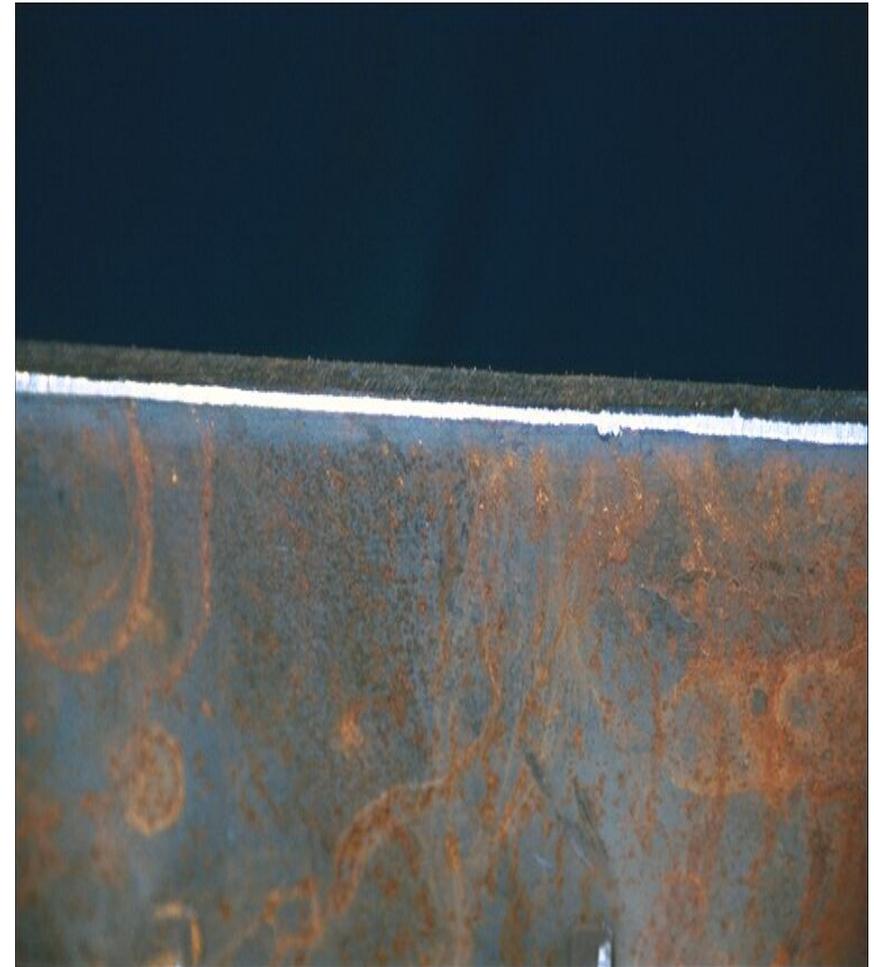




Pre-blasting preparation

СКРУТЛЕНИЕ КРОМОК

- Острые кромки должны быть скруглены.
- Это обеспечит хорошую адгезию на кромках.





ГОРЛОВИНА БАЛЛАСТНОГО ТАНКА

- Горловина Б.Т.
- Хорошо обработанные кромки.





Pre-blasting preparation

ОСТРЫЕ УГЛЫ И СВАРОЧНЫЙ ФЛЮС

- Конструкция: острая кромка, сварочный шов, остатки сварочного флюса.
- Необходимо провести предварительную подготовку поверхности:
 - Запил острых кромок
 - Удалить сварочный флюс.
 - Обработать сварочный

ШОВ.





СВАРОЧНАЯ КОПОТЬ СМЫВАЕТСЯ ВОДОЙ

- Сварочная копоть растворяется в воде и должна смываться.
- Растворителями не рекомендуются смывать сварочную копоть.
- Если не смыть сварочную копоть возможен осмотический блистеринг.

Сварочная
копоть

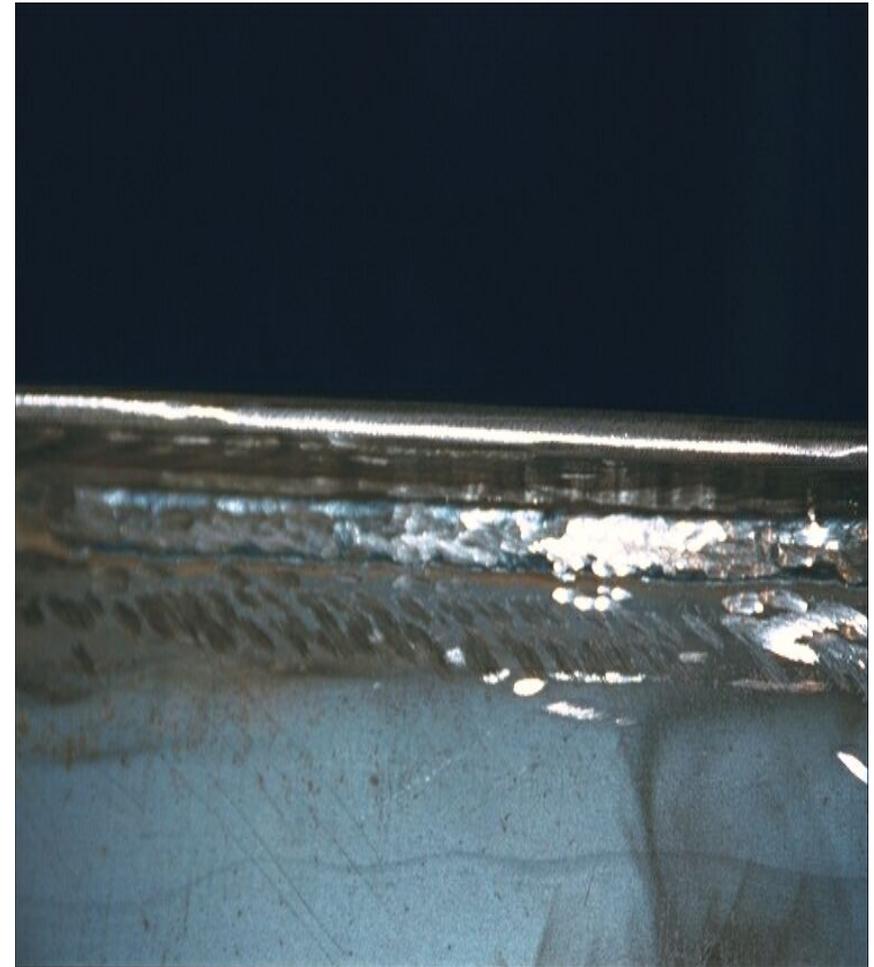
Область
обмытая водой





ОБРАБОТКА КРОМОК И СВАРНЫХ ШВОВ

- Конструкция после предварительной подготовки:
 - Острые углы скруглены
 - Удалены сварочный флюс и окалина.
 - Сварочный шов обработан.
- Отличная подготовка.





НЕ КАЧЕСТВЕННАЯ ПОДГОТОВКА ПОВЕХНОСТИ

- Запилы
- Подготовка поверхности механическим инструментом произведена не качественно.
- Острые углы не обработаны.





Pre-blasting preparation ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

- Конструкция должна быть обработана механическим инструментом.
- Сварочная копоть должна быть удалена.
- Острые углы должны быть запилены.





Pre-blasting preparation

ОБРАБОТКА ПРОЖЕГОВ

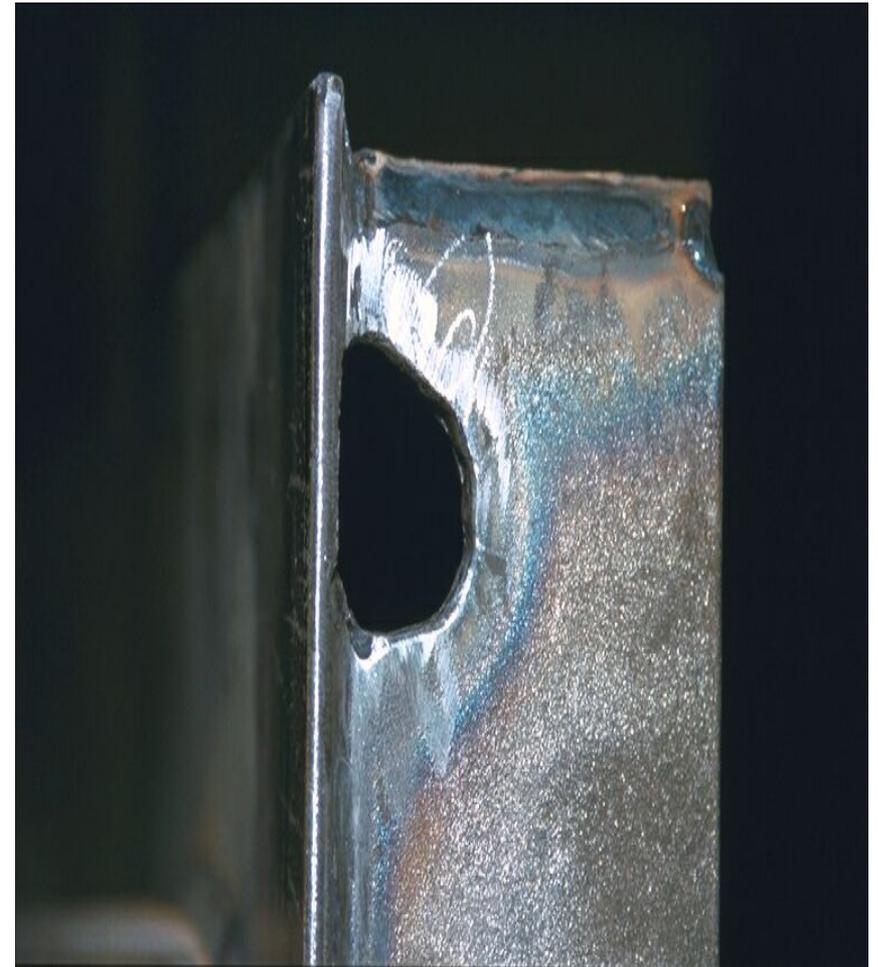
- Края прожогов должны быть обработаны.





ПРОЖОГ ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ

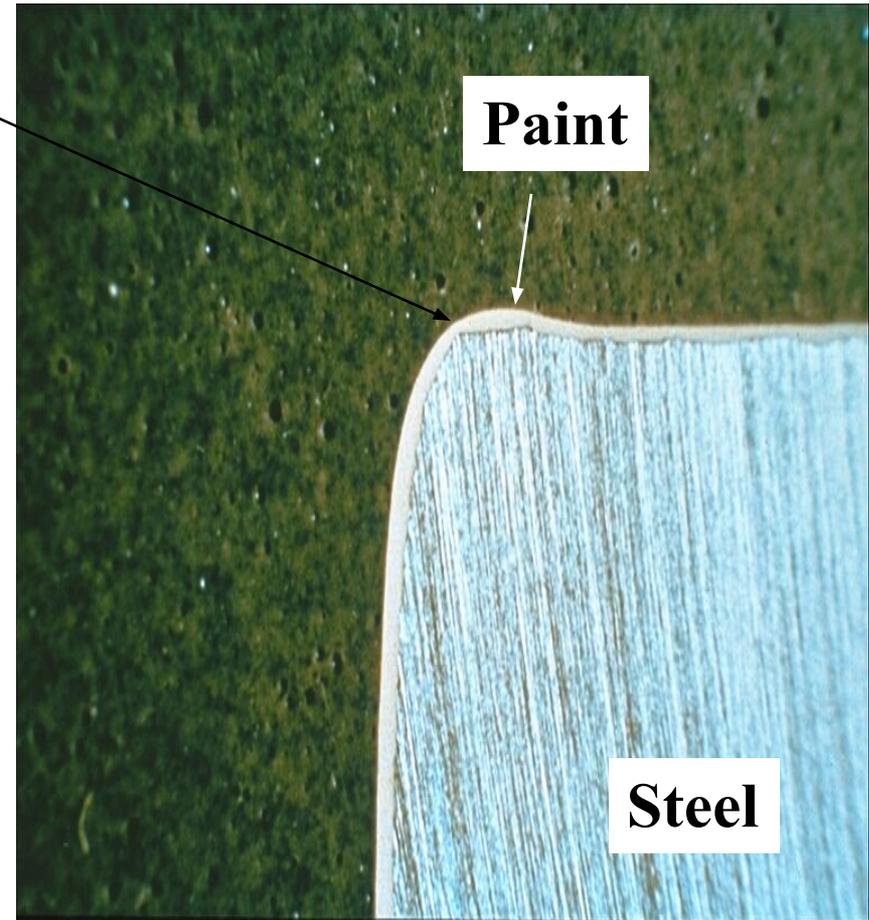
- Конструкция после обработки прожога.
- Использовался механический инструмент.





ПРОФИЛЬ СКРУГЛЕННОЙ КРОМКИ

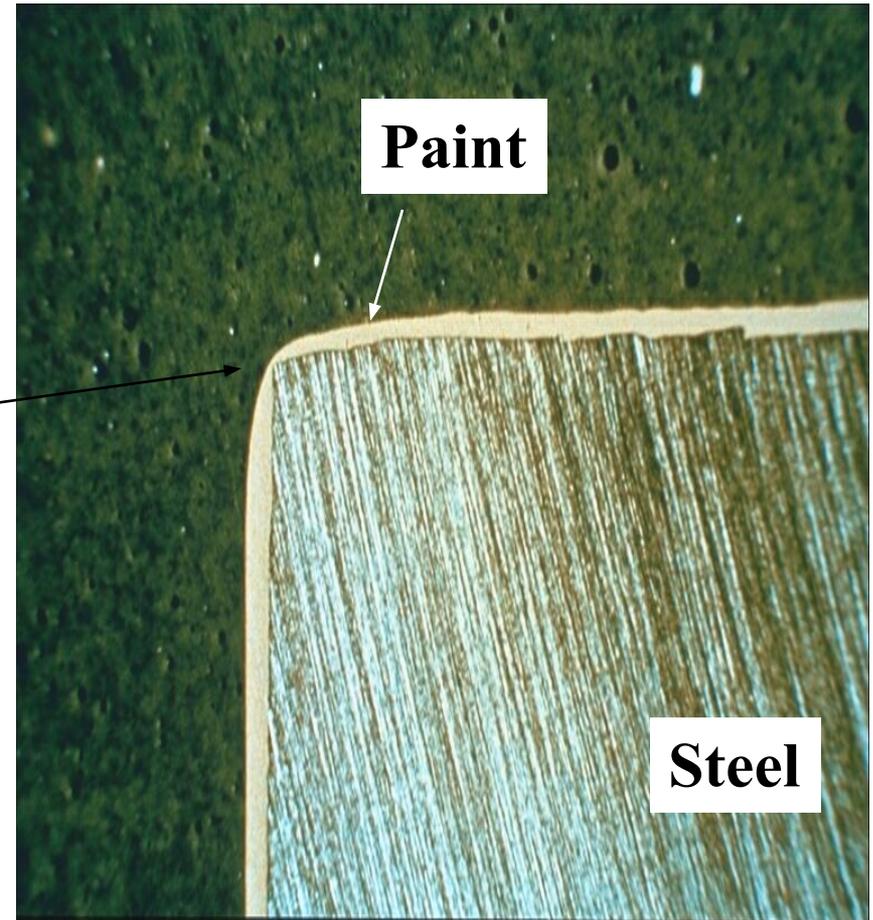
- Профиль окрашенной стальной кромки.
- Хорошо обработанная кромка.
- Краска наносилась методом безвоздушного распыления.
- Форма и толщина пленки вокруг обработанной пленки.





ПРОФИЛЬ ОСТРОГО УГЛА

- Профиль окрашенной стали.
- Острый угол.
- Краска наносилась методом безвоздушного распыления.
- Наименьшая толщина покрытия.





Pre-blasting preparation ЗАГРЯЗНЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ОТ ОБОРУДОВАНИЯ

- Возможны масляные пятна от механического оборудования.
- Причины::
 - Подтеки масла из оборудования.
 - Оборудование хранилось в масле.
- Должны быть удалены перед обработкой поверхности.

