

# مواصفات تطبيقات الطلاء RD-6

عام

براءة اختراع بالولايات المتحدة رقم 4,983,449

براءة اختراع بالولايات المتحدة رقم 5,120,381

براءات الاختراع الأجنبية

نظام الطلاء لأطواق اللحام، ومواسير المصانع، والمواسير الجديدة،  
ولإعادة تهيئة خطوط المواسير القديمة

## الوصف:

يتكون نظام الطلاء **POLYGUARD RD-6** من مادة طلاء مقواة بألياف صناعية واقية للمواسير يتم دهانها يدويًا أو باستخدام آلة فوق رقيقته **المادة اللاصقة السائلة**. والمادة الأساسية المقاومة للماء في هذا الطلاء عبارة عن طبقة من الفار المعالج بالمطاط. وعلى السطح الخارجي للطلاء، يتم دهان مادة نسيجية قوية مصنوعة من البولي أولفين المحكم مخصصة لاستخدام في التطبيقات الأرضية. وتوفر هذه المادة الصناعية قوة ميكانيكية استثنائية لنظام الطلاء تسمح باستخدام قوة الشد، حتى أثناء ظروف الطقس الحار. وتساعد المادة الصناعية النسيجية المخصصة للاستخدام في التطبيقات الأرضية على مقاومة تشوه الطلاء بسبب قوة التربة وبسبب ارتخاء قاع الماسورة. وعلاوة على ذلك، لن تعوق المادة الصناعية التيار الكهربائي الوافي بنفسها والذي قد يسهم في إحداث التلف ممكن للغطاء.

ويتم توفير الطلاء في شكل لفائف من أجل الاستخدام السهل عن طريق العديد من الماكينات التجارية أو التي يتم تشغيلها يدويًا. ويتم تزويد الطلاء **RD-6** برقيقة للفصل بين طبقتين. وتحتوي هذه الماكينات على محوري دوران، يستخدم أحدهما من أجل عدم انتشار مادة الطلاء والآخر للإمسك برقيقة الفصل أثناء دهان الطلاء.

كما يمكن أيضًا دهان مادة الطلاء **RD-6** يدويًا، بدون استخدام ماكينة. ومع ذلك، من الأهمية بمكان أن نذكر أنه من الممكن ومن الضروري استخدام قوة شد أكبر أثناء الدهان بنسبة أكبر من القوة الطبيعية للأنواع الأخرى من المنتجات.

وتعتبر **المادة اللاصقة السائلة POLYGUARD 600** مادة سريعة الجفاف، يتم صنعها من مواد مطاطية في محلول مذيّب. وتتوافر هذه المواد في أنظمة المذيبات التي تقي بمعظم متطلبات تلوث الهواء المحلية.

## مواصفات التطبيقات:

**معالجة المواد:** يجب نقل منتج الطلاء **POLYGUARD** والمادة اللاصقة السائلة وتخزينها بطريقة تعمل على تجنب تعرض العبوات للضرر. ويجب ألا تتعرض أية عبوات للسقوط أو القذف من فوق شاحنات النقل. كما يجب عدم التعامل مع العبوات باستخدام الخطاطيف. ويجب تخزين كافة العبوات أو لفائف مواد التغليف في مكان جاف والحفاظ عليها بعدم ملامستها للأرض وحمائتها من ظروف الطقس في كافة الأوقات. ويوصى بنقل مواد الطلاء والمادة اللاصقة السائلة في مركبات دافئة وتخزينها في مبان دافئة أثناء الطقس البارد.

وبرغم أنه يمكن استخدام منتجات الطلاء في درجات الحرارة المنخفضة، فمن أجل زيادة خصائص تطبيقات الجودة يوصى بالحفاظ على المواد اللاصقة السائلة في درجة حرارة 45 درجة فهرنهايت (7 درجة سيليزية) أو أعلى في وقت الاستخدام.

**تجهيز الأسطح:** كمتطلب أساسي، يجب تنظيف الماسورة من كافة الدهانات، والزيوت، والشحوم، والقشور الدهونة بالمصنع، والقشور غير الثابتة، وبقايا اللحام، والعقد، والصق، والغبار، والرطوبة، والنباتات الضارة، والمواد الغريبة الأخرى. وحيثما كان الأمر مبدئيًا وعمليًا، يمكن تنظيف السطح بتيار هواء شديد حتى مستوى الطلاء النهائي NACE No. 3. وعندما يكون الأمر مرتبطًا بالمواسير التي يتم دهانها في المصنع، يجب دهان **المواد اللاصقة السائلة** ومواد الطلاء على أطواق اللحام، بداية من أعلى طلاء المصنع، لمسافة تبعد عن حواف طلاء المصنع بمقدار 1 بوصة على الأقل.

ولا يجب استخدام المادة اللاصقة السائلة ولا مادة الطلاء التي تنتجها على أسطح المواسير التي توجد بها رطوبة ملحوظة ومرئية. فلن تلتصق أنظمة الطلاء **POLYGUARD RD-6** بالمواسير بصورة جيدة في وجود الرطوبة. ويحدث التكثيف على سطح المعدني عندما تكون درجة حرارة الماسورة عند درجة حرارة نقطة التكاثف أو أدنى منها. وتعتبر الرطوبة النسبية هي مقياس كمية الرطوبة الموجودة بالهواء. أما نقطة التكاثف فهي الجمع بين درجة الحرارة والرطوبة النسبية في المكان الذي تتكثف فيه الرطوبة على السطح. الطريقة ASTM E 337، هي الطريقة القياسية لقياس نسبة الرطوبة باستخدام جهاز مقياس رطوبة الجوز: هي الطريقة الموصى بها لقياس درجة حرارة نقطة التكاثف. وعندما يمثل التكثيف مشكلة، يجب تسخين أسطح المواسير إلى درجة حرارة 5 فهرنهايت على الأقل أعلى من درجة حرارة نقطة التكاثف قبل دهان الطلاء. وعادة لا يمثل التكثيف مشكلة ما لم تصل الرطوبة النسبية إلى 85% أو أعلى.

**دهان المادة اللاصقة السائلة:** يجب استخدام **المادة اللاصقة السائلة POLYGUARD 600** بمتوسط معدل يبلغ 400 قدم مربعة لكل جالون (10 م<sup>2</sup>/لتر). قم بتحريك المادة اللاصقة السائلة قبل الاستخدام. ادهن المادة اللاصقة السائلة باستخدام فرشاة أو بكرة لتنظيف سطح الماسورة وتجفيف الطبقة السفلية. لا تقم بتخفيف مادة **POLYGUARD** **اللاصقة السائلة**.

يمكن تغليف المادة **POLYGUARD RD-6** حلزونيًا باليد أو باستخدام ماكينة تعمل بالطاقة. تشمل الماكينات الموصى باستخدامها على محوري دوران. ويتم دهان طلاء حلزونيًا بحيث يكون الجانب المغطى بالفار هو التالي للمادة الجافة أو اللزجة/ المادة اللاصقة السائلة. وأثناء نشر الطلاء من محوره، تعيد رقيقة الفصل دورانها في نفس الوقت على المحور الآخر ثم يتم إطراحتها جانبًا بعد دهان اللفافة بالكامل. ويبيع استخدام قوة شد مكبحة كافية للحصول على تراكب مؤكد وملمس انسيابي ناعم ومحم وخالٍ من الجيوب الهوائية لسطح الماسورة. ويجب ألا يقل تراكب الطلاء عن 1 بوصة (25.4 مم)، ما لم يتح تحديد غير ذلك. وعند طلاء ماسورة من نوع DSAW، يجب قبل الطلاء استخدام المادة **RD-6** لأغراض تعرية نقاط لحام المصنع. ويتم دهان المادة فوق سطح **المادة اللاصقة السائلة** قبل دهان الطلاء **RD-6**. ويتوسط مركز المنتج فوق اللحام، تتوقف اللفافة عن الدوران بشكل طبيعي، مزيلة رقيقة الفصل عند توقفها عن الدوران. إذا كانت الماسورة التي تم طلاؤها في ظروف الطقس الحار ستوضع في خندق مفتوح أو فوق منصات لفترة طويلة من الوقت، يُقترح تغليف الطلاء بورق الكرافت اللدن أو مادة مناسبة مؤقتة أخرى.



تعتمد هذه المعلومات على أفضل معارفنا، لكن شركة POLYGUARD لا يمكنها أن تضمن النتائج التي يمكن الحصول عليها

شركة POLYGUARD PRODUCTS INC • إينيس، تكساس 75120-0755  
هاتف: 800-541-4994 • 972 875-8421 • فاكس: 972-875-9425  
الموقع على شبكة الإنترنت: www.polyguardproducts.com



بداية من 9/1/2003 تم اعتماد منتجات نظام جودة منتجات شركة Polyguard بواسطة متطلبات أنظمة الجودة الأمريكية، والبولندية، والألمانية:  
• المعهد القومي الأمريكي للقياسات  
• المجلس البولندي للاعتماد  
• مجلس الاعتماد الألماني

وفي معظم الحالات، ولكن خصوصًا عندما تضطرنا ظروف التربة، من المنصوح به تغليف مادة **RD-6** بنوع دائم من الأغلفة الخارجية. وتقوم شركة **POLYGUARD** بتصنيع العديد من أنواع الأغلفة الخارجية، سواء كانت لاصقة أو غير لاصقة، للاستخدام فوق مادة **RD-6**، إذا تطلب الأمر ذلك. راجع ورقة البيانات الخاصة بالأغلفة الخارجية **611-6** و **440** لمزيد من المعلومات.

**مد المواسير:** من الطبيعي فحص الماسورة قبل مدّها في باطن الأرض باستخدام جهاز كشف الخلل. ويمكن بعد ذلك كشف نقاط الخلل بنظام الطلاء باستخدام جهاز كشف إلكتروني قابل للتعديل. ويكون سمك مركب **RD-6** هو 40 مل مع شبكة احتياطية 10 مل تسمح للتيار المنبعث من جهاز كشف الخلل بتخلل المواسير بسهولة في حالة تلف المركب. ولهذا السبب توصي شركة **Polyguard** بإعداد جهاز كشف الخلل على 4000 فولت كحد أقصى. وقد أثبت الاختبار الدقيق أنه عندما لا يتلف المركب، يمكن ضبط الفولتية على فولتية أعلى، لكن القيام بذلك يمكن أن يتسبب في تحلل النقاط الرقيقة التي قد تكون مطلية بشكل تام من ناحية أخرى.

**الردم:** يجب توخي الحذر عند الردم لمنع الصخور الحادة أو المواد الأخرى الموجودة في مواد الردم من إحداث تلف للطلاء والتخلل عبره. وفي المناطق التي تتميز بمواد ردم خشنة، يجب توفير غطاء مناسب مضاد للصخور لحماية الطلاء من التلف الناتج عن مواد الردم.

#### الاحتياطات:

تعتبر المادة اللاصقة السائلة طلاءً صناعيًا وتتسبب في حدوث تأثير ضار أو قاتل عند ابتلاعها. ويتم تمييز هذه المادة ببطاقة حمراء كمنتج له نقطة وميض. ويُمنع استخدام اللهب، والتسبب في انبعاث الشرر، وإجراء عمليات اللحام، والتدخين بالقرب منها أثناء استخدامها.

من الممكن أن تكون المذيبات مهيجة للأعين. وفي حالة تلامسها مع الأعين، اغسلها بالماء واتصل بالطبيب.

تجنب ملامسة المادة للجلد لفترة طويلة وتجنب تنفس البخار أو الرذاذ المتطاير من المادة اللاصقة السائلة. وفي المناطق المحصورة، استخدم وسيلة تهوية مناسبة قوية، وأقنعة للهواء النظيف، وتجهيزات مضادة للانفجارات، وملابس نظيفة.

#### تحفظ بعيدًا عن متناول الأطفال.

#### براءات الاختراع

تتم حماية المادة **RD-6** بموجب براءة الاختراع بالولايات المتحدة رقم 4,983,449 وبراءة الاختراع بالولايات المتحدة رقم 5,120,381، بالإضافة إلى براءات اختراع أجنبية.

#### الخدمات الفنية:

تتوافر المساعدة والمعلومات الفنية من:

شركة **POLYGUARD PRODUCTS, INC.**  
ص. ب. 755  
مقاطعة إنيس، ولاية تكساس 75120  
هاتف: 972-875-8421  
فاكس: 972-875-9425

6/3/05