

# Mycket kraftigt korrosionsskydd

## Beställningstillägg L38

### (korrosivitetskategori C5 med lång skyddstid)

## 1 Beskrivning

Mycket kraftigt korrosionsskydd innebär uppfyllande av kraven, som framgår från den i EN 15714-2 och EN ISO 12944-2 fastställda korrosivitetskategorin "C5" med lång skyddstid. Korrosivitetskategorierna motsvarar här belastningar och deras varaktighet, som komponenten måste klara av

## 2 Åtgärder för att bibehålla korrosionsskyddet

- För att säkerställa korrosionsskyddet i högkorrosiv omgivning, måste beläggningssystemet (lackeringen) ovillkorligen vara oskadat. Efter idriftsättningen måste lackeringen inspekteras och eventuella skador måste repareras. Detta gäller också för lackskador som uppstått genom lossande av skruvförband. Uppträder skador på beläggningen under driften, ska dessa omedelbart åtgärdas.
- För att förhindra att korrosiva medier tränger in i skarvställena till påbyggnadskomponenterna (armaturer, lyktor, etc.) och orsakar korrosionsangrepp på de roterande komponenterna i kraftuttaget, rekommenderar SIPOS tätning av skarvarna under drivenheten. Då ska man täta skarvställena med en tätningssmassa utifrån (t.ex. foga med Ottocoll M500, firma Hermann Otto GmbH) eller bestryka komponenternas ytor med fett före montering (t.ex. Zepf AR1, firma Walter Zepf Schmierungstechnik). Beakta då särskilt kraftuttagets roterande delar. Dessutom rekommenderas att tätade armaturer används, så att det inte kan uppstå korrosionsangrepp längs spindeln.
- För förbindelsen med påbyggnadsdelar ska skruvar och brickor i materialkvalitet A4 användas (rostfritt stål lämpligt för uppställning nära havet). För att undvika kontaktkorrosion ska man förse skruvarna med gängtätningssmedel.
- För att förhindra att korrosiva medier tränger in i drivenhetens inre, ska trycktäta kabelförskruvningar i skyddsklass IP68 användas.
- Önskas en potentialutjämning mot intilliggande komponenter vid driften av drivenheten, ska detta utföras speciellt. För detta ska förslutningspropparna till det externa jordningsstället på elektroniklådan avlägsnas och en jordningskabel fästas med hjälp av kabelsko, kontaktbricka (t.ex. firma Ettinger #3.20.059) och M5 skruv. Se till att använda korrosionsbeständigt material A4. Kontaktbrickan tjänar till att bryta igenom eloxeringskiktet på kapslingslådan.
- Utför den regelbundna smörjningen av påbyggnadsdelar (t.ex. A-kraftuttag, linjärenheter) med ev. befintliga smörjnipplar.
- Ska förskruvningsställena bytas ut, rekommenderar SIPOS endast användning av materialet A4. Vid byte av skruvar, ska man behålla skruvarnas konfiguration med underläggs- och kontaktbrickor.
- För idrifttagning och underhållsarbeten rekommenderas att SIPOS-service tas i anspråk.