

PRÔTECTƠ NHÔM

YÊU CẦU KỸ THUẬT

*Aluminium protector .
Specifications .*

Tiêu chuẩn này qui định yêu cầu kỹ thuật của Prôtectơ hợp kim nhôm dùng để chống ăn mòn cho các công trình kim loại, trong môi trường nước biển.

1 Yêu cầu kỹ thuật

1.1 Prôtectơ nhôm phải thỏa mãn các thông số điện hóa như sau:

+ Điện thế làm việc (so với điện cực so sánh Calomel bão hòa), âm hơn: - 950 mV;

+ Dung lượng thực tế không nhỏ hơn 2300 Ah/Kg;

+ Hệ số sử dụng có ích: không nhỏ hơn 76%.

1.2 Vật liệu dùng để chế tạo lõi prôtectơ phải là thép có tính hàn tốt (thép carbon thấp).

Lõi thép prôtectơ phải được phủ kẽm phù hợp với yêu cầu kỹ thuật của TCVN 3781-83.

1.3 Bề mặt prôtectơ không được có lớp phủ hoặc ngâm xỉ (tạp chất) ... và bất kỳ vết nứt nào theo hướng dọc lõi thép.

Đối với vết nứt ngang cho phép vết nứt có chiều dài không quá 50mm và chiều rộng dưới 5mm.

1.4 Sai lệch kích thước prôtectơ được qui định:

± 7,5% đường kính (đối với prôtectơ dạng trụ);

± 5% chiều rộng;

± 10% chiều cao;

± 25mm theo chiều dài (đối với prôtectơ dài hơn 1m);

± 2,5% chiều dài (đối với prôtectơ dài dưới 1m).

Độ co ngót của mặt đáy không lớn hơn 30% so với chiều dày kể từ bề mặt này đến lõi thép;

Độ lệch tâm của lõi thép không vượt quá ± 6%.

1.5 Sai lệch khối lượng prôtectơ không vượt quá ± 3%.

2 Phương pháp thử

2.1 Kiểm tra các thông số điện hóa của prôtectơ theo TCVN 5742 -1993.

2.2 Các khuyết tật bề mặt và sai lệch kích thước prôtectơ được xác định bằng dụng cụ đo có độ chính xác cần thiết.

2.3 Kiểm tra chất lượng bề mặt của prôtectơ bằng mắt thường.

2.4 Khối lượng prôtectơ được kiểm tra bằng cân có sai số không vượt quá 3%.

3 Ghi nhãn, bao gói, vận chuyển và bảo quản

3.1 Trên bề mặt làm việc của mỗi prôtectơ phải ghi rõ bằng phương pháp sơn

- Nhãn hiệu hàng hóa hoặc tên cơ sở sản xuất;

- Ký hiệu prôtectơ;

- Số lô sản phẩm;

3.2 Mỗi lô prôtectơ xuất xưởng phải kèm theo tài liệu ghi rõ:

- Nhãn hiệu hàng hóa;

- Tên cơ sở sản xuất;

- Ký hiệu prôtectơ;

- Khối lượng tịnh và các kích thước cơ bản;

- Số lô sản phẩm;

- Thành phần hóa học;

- Ngày sản xuất;

- Kết quả thử nghiệm.

3.3 Prôtectơ được vận chuyển trong thùng riêng biệt hoặc được xếp trực tiếp trong toa tàu hỏa, côngtenơ và tránh ẩm ướt.

3.4 Tại nơi sản xuất và sử dụng, prôtectơ được bảo quản trong nhà kho thoáng, trên giá và được xếp riêng theo từng loại.