



TEMP-COAT®101 EN UN COLECTOR DE PRUEBAS DE PRODUCCIÓN EN LA PLATAFORMA EAST KOKONGO.

Certificados Temp-Coat® Brand Products, LLC:



Miembro de la A.S. Naval Engineers



Certificado por la Lord's Register



Aprobado por U.S. COAST GUARD



Aprobado por Energy Star



Aprobado por U.S.NAVY



TEMP-COAT® ESPAÑA

+34 698 128 502

info@tempcoat.es | www.tempcoat.es

C/ Ánimas 3, Planta 2 Oficina 8

36208 Vigo | Pontevedra

TEMP-COAT®101 Aislante Cerámico Líquido Térmico.

EN UN COLECTOR DE PRUEBAS DE PRODUCCIÓN

TEMP-COAT®101 se aplicó en el colector de pruebas de producción en la plataforma East Kokongo. La temperatura de funcionamiento del colector es de 75 grados Celsius (169 grados Fahrenheit).

Debido a la temperatura de funcionamiento del colector requiere la aplicación de **TEMP-COAT®101** para lograr un grosor total de 2500µm (98,4 milésimas de pulgada) para la protección del personal.

El colector consta de un total de (16) líneas de 6 pulgadas con válvulas asociadas que se deben recubrir con **TEMP-COAT®101**. Cada línea de 6 pulgadas tiene un total de 216 tuercas y pernos asociados con las válvulas que se recubrirán con **TEMP-COAT®101** a modo de franjas y capas posteriores para lograr el espesor adecuado. Cada línea es de 11 metros cuadrados y se necesitan 10 galones de **TEMP-COAT®101** para completar cada uno.

TEMP-COAT®101 se aplica como indica el fabricante recomendación de 381 micrones (15 mils) por cada 20 grados Fahrenheit.

Las siguientes diapositivas muestran el proceso paso a paso, incluyendo algunas imágenes del colector de pruebas de producción en Kokongo Oriental.

PROCESO DE APLICACIÓN:

Cada línea de 6 pulgadas se ha chorreado e imprimando. Una vez que la superficie esta limpia y seca se aplica **TEMP-COAT®101**. Entre capa y capa **TEMP-COAT®101** tiene que estar seco al tacto.

Se irán aplicando capas asta alcacanzar el expesor necesario.

Extremadamente importante seguir la recomendación de los fabricante para lograr el máximo rendimiento.

Paso 1 - Pintar a franjas cubriendo todas las soldaduras, tuercas y pernos.

Paso 2 - Aplicar una capa de neblina a 2-3 mils (50-75 micrones).

Paso 3 - Aplicar 5-7 mils (127-177 micrones).

Paso 4 - Aplicar 20milésimas (508 micrones).

Paso 5 - Aplicar 20milésimas (508 micrones).

Paso 6 - Aplicar 20milésimas (508 micrones).

Paso 7 - Aplicar 20milésimas (508 micrones).

Paso 8 - Retocar las áreas de imperfección.

TEMP-COAT[®]101 Aislante Cerámico Líquido Térmico.

**Temperatura de la tubería antes de la aplicación del Tempcoat = 75 grados C
(169 grados Fahrenheit)**

**Temperatura de la tubería después de la aplicación del Tempcoat = 42 grados C
(107 grados Fahrenheit).**

Porcentaje de reducción de la temperatura = 56%

La imagen muestra dónde se eliminó el aislamiento del colector de prueba de producción.



Después de quitar el aislamiento, el colector se lava con agua a alta presión y se contiene el área con monarflex.



TEMP-COAT[®]101 Aislante Cerámico Líquido Térmico.

- La imagen muestra como se envuelven y protegen todas las piezas antes de comenzar a chorrear para evitar daños al equipo.



- Aplicación de la imprimación en tuercas, pernos y áreas difíciles de alcanzar, incluyendo una capa completa del **Interplus 256**.



TEMP-COAT®101 Aislante Cerámico Líquido Térmico.

- Recubrimiento a franjas en todas las tuercas y pernos, soldaduras y áreas de difícil acceso con **TEMP-COAT®101**.



- Toda la corrosión de la superficie se eliminó mediante chorro abrasivo seco.



TEMP-COAT[®]101 Aislante Cerámico Líquido Térmico.

- Lavado con agua dulce del colector después de la aplicación de la capa de imprimación de **Interplus 256**, eliminar cualquier contaminante.



- Aplicación de **TEMP-COAT[®]101** en proceso.





TEMP-COAT®

THE POWER TO INSULATE AND PROTECT



TH-037/2014

Las informaciones contenidas en este documento y en cualquier otro asesoramiento dado, están dadas de buena fe, basadas en el conocimiento actual y la experiencia de **TEMP-COAT** de los productos cuando son correctamente almacenados, manejados y aplicados, en situaciones normales y de acuerdo a las recomendaciones de **TEMP-COAT**. La información se aplica únicamente a la (s) aplicación (es) y al (los) producto(s) a los que se hace expresamente referencia. En caso de cambios en los parámetros de la aplicación, como por ejemplo cambios en los soportes, etc., o en caso de una aplicación diferente, consulte el Servicio Técnico de **TEMP-COAT** previamente a la utilización de los productos **TEMP-COAT**. La información aquí contenida no exonera al usuario de ensayar los productos para la aplicación y la finalidad deseadas. Los pedidos son aceptados en conformidad con los términos de nuestras vigentes Condiciones Generales de Venta y Suministro. Los usuarios deben conocer y utilizar la versión última y actualizada de la Hoja de Datos del Producto concernido, copias de la cual se mandará quien las solicite.



TEMP-COAT® ESPAÑA
+34 698 128 502
info@tempcoat.es
www.tempcoat.es

C/ Ánimas 3, Planta 2 Oficina 8
 36208 Vigo | Pontevedra



301 W. Airline Hwy., Ste. 100,
 LaPlace, LA 70068, UNITED STATES
 Teléfono: (+1) 800-950-9958
www.temp-coat.com
info@tempcoat.com

Certificados Temp-Coat® Brand Products, LLC:

Aprobado por
Energy Star



Miembro de la
A.S. Naval Engineers



Certificado por la
Lloyd's Register



Certificado por la
ASTM International



Certificado por la
Underwriters Lab.



Certificado por la
CRRC



Aprobado por la
U.S. NAVY



Aprobado por la
U.S. Coast Guard

