

# Informe estado inicial y Entrono afectado

## EXPT. 59/2017/MCD

### Suministro eléctrico calle Ramón y Cajal

IBERDROLA



[ideaingenieria.es](http://ideaingenieria.es)

+34 91 703 44 04 MADRID  
+34 96 834 66 17 MURCIA



Promotor	AYTO MURCIA
Emplazamiento	Cartagena
Autor	IDEA INGENIERIA
Cliente	Ayto murcia
N. Proyecto	P2941601
Fecha	19 de Octubre de 2016
Revisión N.	00

## Contenido

1 /	OBJETO.....	2
2 /	PROCEDIMIENTO .....	2
2.1 /	CHORREADO EN ARENA.....	2
2.2 /	PINTADO.....	2
3 /	CODIGO DE COLOR Y ETIQUETADO .....	3

# 1 / OBJETO

El alcance de la presente especificación es la preparación de superficies y la aplicación de pintura a las tuberías empleadas en el proyecto arriba indicado.

Los códigos de aplicación serán:

- ISO-8501(Parte 1) Inspección visual de superficies limpias
- ISO-8502 Pruebas de superficies limpias
- ISO-8503 Caracterización de rugosidad superficial para chorreados en arena
- ISO-8504 Métodos de preparación de superficies
- SIS 18 51 11 Escala europea de grado de rugosidad para pinturas anticorrosiva.
- Rugotest 3 (Roch, Suiza)

# 2 / PROCEDIMIENTO

## 2.1 / CHORREADO EN ARENA

El procedimiento para el chorreado en arena será según ISO-8501-1, grado Sa 2½, hasta alcanzar una rugosidad igual a grado N9, o Rugotest nº 3.

## 2.2 / PINTADO

La pintura será aplicada en estricta concordancia con las instrucciones y recomendaciones del fabricante de la pintura.

La pintura no se aplicará cuando la temperatura del aire o la temperatura de la superficie caiga por debajo de las siguientes temperaturas en estos casos:

- capas de secado al aire, o basadas en disolventes o agua: +5°C
- capas catalíticas: +5°C

Si son más estrictas, regirán las normas del fabricante.

La pintura no se aplicará cuando haya niebla o la humedad relativa sea superior al 85%. La temperatura del acero debe estar por lo menos 3°C por encima del punto de rocío

Toda arena y polvo deberán ser quitados justo antes de la aplicación de las capas de pintura.

Se seguirán los tiempos de secado indicados por el fabricante de la pintura.

El espesor de película seca (DFT) será de 75  $\mu$ m.

Imprimación de silicato de zinc inorgánico

La imprimación se hará de acuerdo con las instrucciones escritas del fabricante de la pintura. Su aplicación será sólo en una capa. En cualquier caso debe quedar el sello totalmente curado entre las 12 y 36 horas desde la aplicación.

#### Reimprimación

Cualquier daño en la primera imprimación, por soldaduras, etc, será limpiado y reimprimado, volviendo a hacer todo el ciclo de pintura, limpieza y chorreado desde el principio

No se admitirán distintas capas del mismo color. Se requieren distintos colores para poder distinguir entre las mismas y comprobar que se ha logrado la cobertura deseada en cada mano.

Igualmente, no se podrá aplicar una capa hasta que la precedente esté seca, tenga el espesor de película seca adecuado y esté en condiciones de recibir la siguiente capa.

### 3 / CODIGO DE COLOR Y ETIQUETADO

Las tuberías no aisladas de acero carbono se pintarán de acuerdo a lo siguiente:

FLUIDO	COLOR	CODIGO
Aire	<i>chrome yellow</i>	RAL 5010
Nitrógeno	<i>light green</i>	RAL 6027
Agua de proceso	<i>pale green</i>	RAL 6021
Agua refrigeración	<i>yellowish green</i>	RAL 6018
GLP	<i>gentian blue</i>	RAL 5010
Agua SCI	<i>Red</i>	RAL 3000

Los equipos:

FLUIDO	COLOR	CODIGO
Tanques almacenamiento	<i>white</i>	RAL 9010
Contenedores/recipientes/cambiadores de calor/filtros/motores	<i>Storm blue</i>	RAL 5014

Las estructuras de acero:

En general del color Storm blue (RAL 5014). Los soportes del color de la tubería o equipo que soportan, si no son galvanizados.

Los colores de Seguridad:

FLUIDO	COLOR	CODIGO
Sistema contra incendios	<i>red</i>	RAL 3000
Pasarelas, escalerillas y barandillas	<i>yellow</i>	RAL 1023
Peligro	<i>yellow</i>	RAL 1023
Vías de escape/primeros auxilios	<i>green</i>	RAL 6024