



BRITISH
STEEL

Zinoco®
Corrosion Resistant Rail

For installation info
scan QR code or visit:
www.zinocorail.com



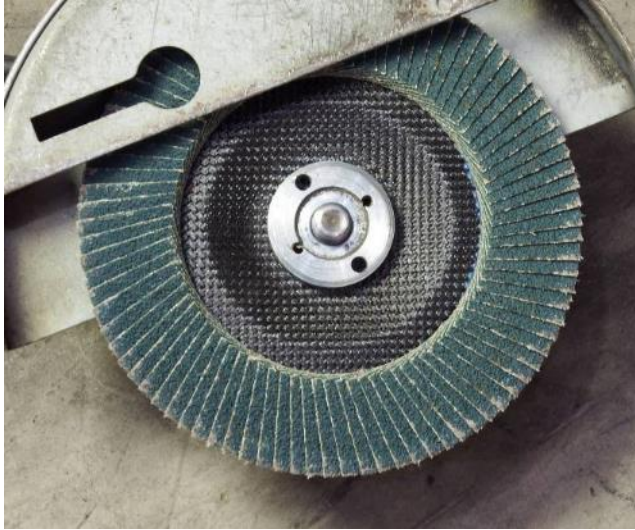
Zinoco®

Rimozione e reintegro del rivestimento

BUILDING STRONGER FUTURES

Rimozione Zinoco®

Zinoco® è più resistente di altri rivestimenti



- Il rivestimento deve essere fisicamente rimosso tramite abrasione (abrasivo a grana 40) per scopi di saldatura
- Strumenti adatti
 - 40 disco Grit Flap montato su una smerigliatrice angolare
 - nastro abrasivo Grit 40 montato su uno strumento idoneo (utile per le zone sotto i piedi)
- **NON DEVONO** essere usati i dischi di levigatura standard
- Si bloccano rapidamente
- Si macchia il rivestimento piuttosto che rimuoverlo



Rimozione del rivestimento essenziale per saldature acustiche

Rimozione Zinoco®



- Il rivestimento **deve** essere rimosso almeno 50 mm per ogni estremità della saldatura delle rotaie (saldatura AT).
 - Evitare l'intrappolamento del rivestimento nella saldatura - indebolisce la saldatura
- Nuovi binari vengono già forniti con le estremità non rivestite
 - Rimozione del rivestimento è necessario solo per tagli, rimozione di difetti, ecc.
- Per la saldatura flashbutt depot / mobile
 - La rimozione del rivestimento non è richiesta dalle aree di contatto dell'elettrodo e della pinza (piede / nastro)
 - Viene mantenuto un buon contatto elettrico
 - Il rivestimento non provoca lo slittamento dei morsetti
- La rimozione del rivestimento è richiesta alle estremità della rotaia
 - La distanza dipende dall'apparecchiatura
 - Nuove guide fornite con estremità non rivestite da 200 mm, salvo diversamente specificato
 - A seconda del tipo di spelatura della saldatura, possono essere necessarie lunghezze di rimozione più lunghe. Il consiglio è disponibile su richiesta

Rimozione Zinoco®



- Prestare attenzione per garantire che l'area da saldare sia priva di rivestimento
- La soluzione di solfato di rame può essere utilizzata per verificare l'effettiva rimozione del rivestimento (vedere retro)
- Uno specchio è spesso utile per le aree sotto i piedi

Durante la rimozione del rivestimento i seguenti DPI devono essere indossati dagli operatori nelle vicinanze delle operazioni di rimozione :

- Maschera antipolvere secondo EN149: FFP2S o FFP3S
- Protezione per gli occhi (occhiali)
- Guanti (adatti per utensili manuali)
- Protezione acustica (se applicabile per l'utilizzo dell'attrezzo manuale)

I processi di saldatura standard possono essere utilizzati dopo la rimozione del rivestimento dalle estremità della rotaia

Rimozione di Zinoco® - test di rimozione del rivestimento



La rimozione completa del rivestimento è essenziale per garantire saldature

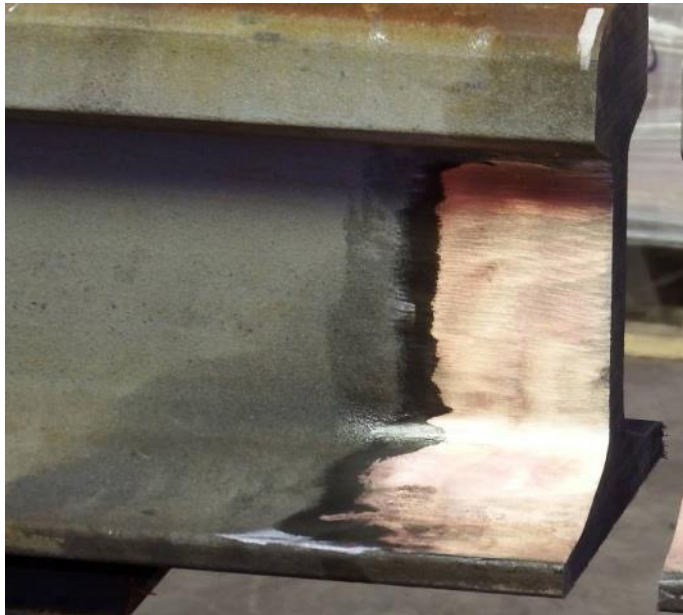
Per verificare spalmare/spruzzare la soluzione di solfato di rame (blu) sulla zona pulita

a

Il colore del rame indica una rimozione efficace del rivestimento

û

Il nero indica la rimozione incompleta - Ripetere la pulizia e ripetere il test

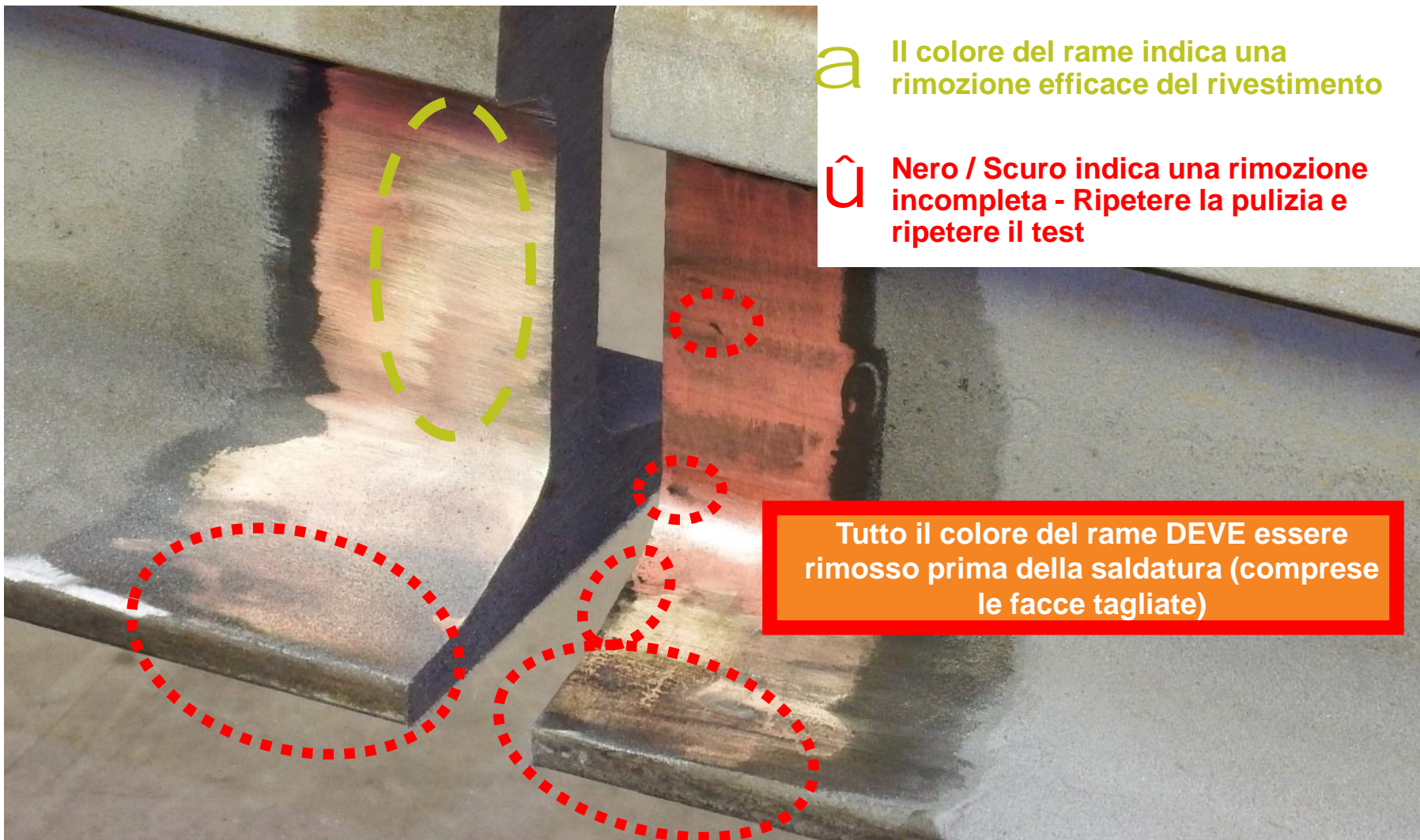


Una volta che tutta l'area pulita mostra il colore del rame, tutto il rivestimento è stato rimosso

Il colore del rame deve essere rimosso tramite disco abrasivo prima della saldatura

Dopo aver testato tutto il colore del rame deve essere rimosso prima della saldatura

Rimozione di Zinco[®] - test di rimozione del rivestimento



a Il colore del rame indica una rimozione efficace del rivestimento

û Nero / Scuro indica una rimozione incompleta - Ripetere la pulizia e ripetere il test

Tutto il colore del rame DEVE essere rimosso prima della saldatura (comprese le facce tagliate)

Ripristino del rivestimento in Zinoco® - "Ritocco"

- Sono disponibili kit di ritocco (numero RCTUK1 / PADS No. 057/060010)
- Dopo la saldatura, applicare non appena possibile, il rivestimento Railcote® compatibile
- Qualsiasi contaminazione da olio/grasso deve essere rimossa con solvente, ad esempio acetone, usando una spazzola rigida
- Eventuali polveri devono essere rimossi spazzolando/raschiando



Contenuto del kit di riparazione "Touch-up" di Railcote

Ripristino del rivestimento in Zinoco® - "Ritocco"



Esempio della procedura di "ritocco" applicata a una saldatura aluminotermica. N.B. L'immagine è di una guida non rivestita per evidenziare l'area di "ritocco".

- Il rivestimento deve essere mescolato con cura (si risolverà in magazzino)
- Non devono essere eseguite operazioni di saldatura o rettifica all'interno o in prossimità di aree in cui sono in corso le applicazioni di rivestimento in quanto il solvente è infiammabile
- Utilizzare un pennello applicando la prima mano facendo un'azione di "punteggiatura" e non la normale pennellata, per garantire che tutta la porosità della saldatura sia rivestita (non è necessario alcuna diluizione del prodotto)
- può essere applicata una seconda mano, 1 ora dopo, a seconda delle condizioni ambientali
- Il calore residuo dalla saldatura accelera notevolmente il processo di essiccazione
- Troppo caldo al tatto - troppo caldo per applicare il rivestimento
- Un rullo a pelo corto può essere utilizzato su aree lisce per velocizzare l'applicazione

Ripristino del rivestimento in Zinoco® - "Ritocco"



- Le condizioni ambientali del sito determineranno il numero di applicazioni di rivestimento richieste
- **Si consiglia un minimo di 3 mani per ottenere uno spessore minimo del rivestimento di 120µm**
- Il rivestimento deve essere effettuato almeno 30 minuti prima di previste precipitazioni

PPE requisiti

- In condizioni normali e nei siti "ben ventilati" non è richiesta alcuna protezione respiratoria
- Gli utenti sensibilizzati ai solventi possono utilizzare una maschera facciale al carbone attivo o altra maschera facciale adatta ai solventi, se necessario
- Guanti e occhiali protettivi sono forniti come parte del kit "Ritocco" per prevenire il contatto con la pelle e gli occhi

*Esempio della procedura di "ritocco" applicata a una saldatura aluminotermica. **N.B. L'immagine è di una guida non rivestita per evidenziare l'area "Ritocco".***