

دستورالعمل بازرسی و مشخصات فنی آند فدا شونده Mg

۱- شرح کالا

17 and 32 Pounds High Purity Mg Cast galvanic (Sacrificial) anodes With hot Galvanized high Purity Steel Core, Dimension according to IPS-M-TP-750/3, Brazing or Silver Soldering Cable to Core Connection, 16mm² Single Core, annealed copper Conductor With XLPE-PVC (min 600 Volt rating) Insulation, in red color, filled With Backfill in Cotton Bag Containing 75% Gypsum, 20% Bentonite and 5% Sodium Sulfate.

۲- الزامات

آند باید در اطراف یک هسته فولادی گالوانیزه (Core) ریخته گری شود.
آند منیزیمی باید از مواد خام نو و مطابق با ترکیب شیمیایی ارائه شده در جدول یک تهیه شود.

جدول ۱: ترکیب شیمیایی آند فدا شونده منیزیمی

ترکیب شیمیایی %	محدوده	عنصر
0.01	Max	Aluminum
0.9-1.2		Manganese
0.02	Max	Copper
0.03	Max	Iron
0.001	Max	Nickel
0.3	Max	Other elements , Total
Reminder		Magnesium

- هسته آند باید از فولاد گالوانیزه گرم ساخته شود.

- قرارگیری هسته می بایست به نحوی باشد که بیشترین مقدار آند قابل مصرف باشد (حداقل

75% طول آند).

مدیریت خوردگی و حفاظت فلزات	 شرکت نفت مناطق مرکزی ایران شرکت بهره برداری نفت و گاز زاگرس جنوبی	اداره بازرسی فنی و حفاظت از خوردگی فلزات
-----------------------------	--	--

نتایج ارزیابی کارایی آند می بایست مطابق با جدول زیر و مطابق استاندارد باشد:

Consumption Rate Kg-amp/Year (Max)	Energy Capacity A- Hr/Ug (Min)	Current Efficiency %Min)	Open Circuit Potential (Cu/CuSO ₄ Electrode) (V) (ASTM G97)	نوع آند
7.3	1200	50	1.7*	Magnesium

* According to IPS M-TP-750/3 14 days test, with reference to ASTM test method G 97*

- سطح آند باید عاری از هر گونه ترک، حفره گازی و انقباضی (بزرگتر از 6mm عمق) باشد.
- برای آندهایی که ضخامت بیشتر از 50mm دارند عمق مجاز حفره های انقباضی 9.5mm می باشد.
- هسته آند (Core) می بایست عاری از لبه های تیز باشد و چسبندگی بین آن و آند بعد از ریخته گری مناسب و مطلوب باشد.
- کابل متصل به آند باید یکنواخت، پیوسته و عاری از خراشیدگی و سایر غیر یکنواختی های سطحی باشد.
- استحکام مکانیکی و مقاومت الکتریکی اتصال آند و هسته می بایست مطابق با استاندارد IPS-M-TP-750/3 باشد.
- ابعاد آند می بایستی مطابق با خواست خریدار و مطابق با استاندارد IPS-M-TP-750/3 باشد.
- اتصال کابل به آند می تواند به روش Brazing و یا Silver Soldering و با عایق کاری مناسب و مطلوب انجام شود.
- کابل آند می بایست با قطر 16mm^2 به رنگ قرمز و مطابق با الزامات IPS-M-TP-750/3 باشد.

مدیریت خوردگی و حفاظت فلزات	 <p>شرکت نفت مناطق مرکزی ایران شرکت بهره برداری نفت و گاز زاگرس جنوبی</p>	اداره بازرسی فنی و حفاظت از خوردگی فلزات
-----------------------------	---	--

- پشت بند آند می بایست مطابق با جدول ۴ استاندارد IPS-M-TP-750/3 باشد.

- بازرسی حین تولید بنا به صلاحدید اداره حفاظت فنی صورت خواهد پذیرفت.

۳- مدارک فنی و گواهینامه کالا

مدارک می بایستی شامل موارد زیر باشد:

۱- Data Sheet سازنده کالا.

۲- Test Certificate قابل ردیابی با کد محصول (Lot No., Batch No., ...).

۳- مداک تکمیلی نظیر مدارک خرید، حمل و نقل و ... در صورت نیاز.

۴- بسته بندی، نگهداری و مارکینگ کالا

مطابق با استاندارد IPS-M-TP-750/3