

UNIDAD INGENIERIA DE MANTENIMIENTO

SUPERINTENDENCIA DE MANTENIMIENTO

## ESTANDARES DE INGENIERIA

### REFINERIA TALARA

#### VOLUMEN 3

#### PROCEDIMIENTOS DE TRABAJOS ESPECIALES

CODIGO	TITULO
SI3-22-11	PINTURA INDUSTRIAL SISTEMA EPOXICO RESISTENTE A ALTAS TEMPERATURAS ACABADO ALUMINIO

4	Abr-10	Pint Ind Sist. Epoxi Resist. Altas Temp (Rev. - PDF)	3	LYE	
3	Abr-08	Pint Ind Sist. Epoxi Resist. Altas Temp (Act. Formto)	3	VEG	
2	Mar-05	Pint Ind Sist. Epoxi Resist. Altas Temp (Act. Formto)	3	VEG	
1	Abr-98	Pint. Indust. Sist. Epoxi Resist. Altas Temp.	2	VEG	
REV.	FECHA	DESCRIPCION	PAG.	REV.	APROB
PROPUESTO:		 Ing. Nicolás Boulanger Peña Jefe Unidad Ingeniería de Mantenimiento Ficha N° 33327	APROBADO:		
FECHA: Abril -10			FECHA: Abril -10		
		 ALAN FLORES CISNEROS FICHA-00632 SUPERINTENDENTE MANTENIMIENTO			

PETROLEOS DEL PERU S.A.

## OPERACIONES TALARA

 Unidad Ing. de Mantenimiento Refinería Talara	<b>ESTANDAR DE INGENIERIA</b>		
	Abril – 10 Rev. 4 L.Y.E.	PINTURA INDUSTRIAL SISTEMA EPOXICO RESISTENTE A ALTAS TEMPERATURAS ACABADO ALUMINIO	<b>SI3-22-11</b> Pág. 2 de 3

[Índice de Estándares de Ingeniería](#)   [Procedimiento de Trabajos Especiales SI3](#)  
[Índice de Pinturas Industriales](#)

<b>APLICACION</b>	:	Superficies metálicas a altas temperaturas, tales como chimeneas, hornos, calderos, tuberías de productos calientes.
<b>TEMPERATURA</b>	:	Hasta 750 °F.
<b>PREPARACION DE LA SUPERFICIE</b>	:	Arenado a metal blanco
<b>APLICACION DE LA 1a. MANO</b>	:	A las 4 hrs. (máx.) de arenada la superficie.
<b>RENDIMIENTO DE LA ARENA</b>	:	160 pies <sup>2</sup> / m <sup>3</sup>
<b>ADELGAZANTE</b>	:	Xilol Código 15-482-1771

<u>MANO</u>	<u>MATERIAL</u>	<u>ESPESO R (MILS)</u>	<u>SECAM. MIN. PARA REPINT. (HORAS)</u>	<u>FORMA APLICACION</u>	<u>RENDIMIEN TO PIES<sup>2</sup> / GL.</u>
1a y 2a	Vencepoxi zinc Rich. Base 28-034 mezclar en partes iguales con Vencepoxi Zinc Rich Converter 28-033 y luego agregar 50 lbs. de polvo de zinc.	3.0 (por capa)	3	Brocha ó pistola	120

**NOTAS:**

1. Para cada mano, efectuar la mezcla en el orden indicado, agitar vigorosamente.
2. El tiempo de inducción para cada mano: 1 hora. Duración de la mezcla: 8 horas.
3. Para cada uno, la mezcla de los 3 componentes equivale a 2.85 galones.

<b>APLICACION</b>	:	Superficies metálicas a altas temperaturas, tales como chimeneas, hornos, calderos, tuberías de productos calientes.
<b>TEMPERATURA</b>	:	Hasta 650 oF.
<b>PREPARACION DE LA SUPERFICIE</b>	:	Arenado a metal blanco
<b>APLICACION DE LA 1a. MANO</b>	:	A las 4 hrs. (máx.) de arenada la superficie.
<b>RENDIMIENTO DE LA ARENA</b>	:	160 pies <sup>2</sup> / m <sup>3</sup>
<b>ADELGAZANTE</b>	:	Xilol Código 15-482-1771

<b><u>MANO</u></b>	<b><u>MATERIAL</u></b>	<b><u>ESPESOR (MILS)</u></b>	<b><u>SECAM. MIN. PARA REPINT. (HORAS)</u></b>	<b><u>FORMA APLICACION</u></b>	<b><u>RENDIMIENTO O PIES<sup>2</sup> / GL.</u></b>
<b>1ra.</b>	Vencepoxi zinc Rich. Base 28-034 mezclar en partes iguales con Vencepoxi Zinc Rich Converter 28-033 y luego agregar 50 lbs. de polvo de zinc.	3.0	3	Brocha	150
<b>2da.</b>	Aluminio Metallite "Vencedor" resistente al calor	1.0-1.5	16.0	Brocha ó pistola	250

**NOTAS**

1. Para cada mano, efectuar la mezcla en el orden indicado, agitar vigorosamente.
2. El tiempo de inducción para cada mano: 1 hora. Duración de la mezcla: 8 horas, desde su preparación.
3. Para la 1ra. mano, la mezcla de los 3 componentes equivale a 2.85 galones.