PRESERVATION PROCESS INSTRUCTION (PPI) for REPAIR TO BALLAST TANKS

to be used in conjunction with
CORE PPI 63101- 000 with a
Surface Preparation Method of Abrasive Blasting with Sponge Jet Media

Test and Evaluation Only

AGENCY		DTE
NAVSEA 05M1	Approved by:	10SEP03
TYCOM (if required)	Approved by:	
TYCOM (if required)	Approved by:	

Este artículo ha sido traducido de un texto en ingles.
Se realizaron todos los esfuerzos para mantener esta traducción apegada al original, de caso contrario, Sponge-Jet Inc.
No se responsabiliza por cualquier error de traducción.

INSTRUCCIONES PARA EL PROCESO DE PRESERVACIÓN (PPI, según sus siglas en inglés) PARA LA REPARACIÓN DE TANQUES DE LASTRE

Para ser utilizado en conjunto con el PPI Principal 63101-000 con un Método de preparación de superficies de ráfagas de esponjas abrasivas de Sponge-Jet.

Sólo Prueba y Evaluación.

Agencia:	Fecha:
NAVSEA 05M1	Aprobado por: 10 de Septiembre de 2003
TYCOM (Si es necesario)	Aprobado por:
TYCOM (Si es necesario)	Aprobado por:

1. **SCOPE:**

1.1 Cleaning, Surface Preparation and Painting Requirements for Repairs to Ballast Tanks.

2. **REFERENCES:** (REFER TO CORE PPI)

3. **APPENDICES:** (REFER TO CORE PPI EXCEPT FOR APPENDIX 10)

4. **REQUIREMENTS:** (REFER TO CORE PPI)

5. **PRE-SURFACE PREPARATION:** (REFER TO CORE PPI AND AUGMENT IT WITH THE FOLLOWING CORRELATE / SUPPLEMENTAL ELEMENTS)

5.3 DEGREASE / FRESH WATER WASH DOWN: Prior to surface preparation, remove all surface contaminants such as marine growth, mud, grease and oil (hydrocarbons), salts, loose paint and loose rust; with 5,000-PSI minimum fresh water wash down. Use vacuum to remove standing water followed by an adequate time to allow the surface to dry prior to surface preparation. SSPC-SP-1 requirements shall be met.

5.3.1 Mark areas to be repaired with white, black or red board marker.

6. **SURFACE PREPARATION:** (REFER TO CORE PPI AND AUGMENT IT WITH THE FOLLOWING CORRELATE/SUPPLEMENTAL ELEMENTS)

6.2 METHOD 1: Accomplish the overhaul surface preparation requirements equivalent to a minimum of SSPC-SP-10 using abrasive blast with sponge jet media IAW Table 631-11-1 (Surface Preparation), for the locations/area being prepared.

NOTE: SPONGE JET MEDIA DOES NOT RICOCHET AND DAMAGE OR CONTAMINATE ADJACENT AREAS AS OTHER BLAST MEDIA, HOWEVER CARE SHOULD BE TAKEN TO CONTAIN, CONTROL AND COLLECT SPONGE MEDIA.

6.3 Not Applicable to this PPI

7. **PAINTING REQUIREMENTS:** (REFER TO CORE PPI AND THE FOLLOWING SUPPLEMENTAL ELEMENT TO IT

7.9.1 Reactivated adjacent surfaces to be painted IAW Ref. 2.c.

8. **PRIMER COAT APPLICATION:** (REFER TO CORE PPI)
9. **STRIPE COAT APPLICATION:** (REFER TO CORE PPI)
10. **Not Applicable to this PPI.**
11. **Not Applicable to this PPI.**
12. **TOPCOAT APPLICATION:** (REFER TO CORE PPI)
13. **FINAL INSPECTION:** (REFER TO CORE PPI)

NOTE: ALLOW COATING TO DRY FOR 7 DAYS PRIOR TO TANK CLOSEOUT.

APPENDIX 1: QA INSPECTION FORM – ENVIRONMENTAL READING (REFER TO CORE PPI)
APPENDIX 2: QA INSPECTION FORM – SURFACE SOLUBLE SALT CONDUCTIVITY LOG (REFER TO CORE PPI)
APPENDIX 3: QA INSPECTION FORM – SURFACE PROFILE LOG (REFER TO CORE PPI)
APPENDIX 4: QA INSPECTION FORM – DRY FILM THICKNESS MEASUREMENTS (REFER TO CORE PPI)
APPENDIX 5: CHECKPOINTS & MILESTONES COMPLETION LOG (REFER TO CORE PPI)
APPENDIX 6: CERTIFIED COATING INSPECTOR'S CHECKPOINT SIGN OFF LOG (REFER TO CORE PPI)
APPENDIX 7: PAINT APPLICATION EQUIPMENT & PAINT CONSUMPTION LOG (REFER TO CORE PPI)
APPENDIX 8: SURFACE CONDUCTIVITY TESTING PROCEDURE (REFER TO CORE PPI)
APPENDIX 9: (NOT APPLICABLE TO THIS PPI)
APPENDIX 10: COATING SYSTEM (REFER TO THIS PPI)

1. ALCANCE:

1.1 Requisitos para la limpieza, preparación de superficies y pintura en reparación de tanques de lastre.

2. REFERENCIAS: (Ver PPI principal)

3. APENDICES: (Ver PPI principal, excepto por el apéndice 10)

4. REQUISITOS: (Ver PPI principal)

5. PREPARACIÓN PREVIA DE SUPERFICIE: (Ver PPI principal y complementar con los siguientes elementos)

5.3. Eliminación de grasas/lavado de agua fresca: Previa a la preparación de superficie, elimine todos los contaminantes de la superficie, tales como crecimientos marinos, lodo, grasas y aceites (hidrocarburos), sales, pintura desprendida y óxido desprendido; con un lavado de, al menos, 5.000 PSI de agua fresca. Utilice una aspiradora para remover el agua restante, seguido del tiempo suficiente para permitir que la superficie seque antes de comenzar la preaparición superficie. Deben satisfacerse los requisitos del SSPC-SP-1.

5.3.1. Marque las áreas a ser reparadas con un marcador de pizarra blanco, negro o rojo.

6. PREPARACIÓN DE SUPERFICIES: (Ver PPI principal y complementar con los siguientes elementos)

6.2. MÉTODO 1: Alcance de requisitos, para la reparación total, de preparación de superficie según el mínimo especificado en SSPC-SP-10, utilizando la aplicación de una ráfaga abrasiva con esponjas de Sponge-Jet IAW tabla 631-11-1 (preparación de superficies) para el área o locación a ser preparada.

NOTA: Las esponjas de Sponge-Jet no producen desechos, dañan ni contaminan las áreas adyacentes como otros materiales de ráfagas. Sin embargo deben tomarse precauciones para contener, controlar y recolectar el material.

6.3. NO APLICA A ESTE PPI.

7. REQUISITOS DE PINTURA: (Ver PPI principal y complementar con los siguientes elementos)

7.9.1. Superficies a ser pintadas adyacentes reactivadas IAW ref.2.C.

8. APLICACIÓN DE LA CAPA PRIMARIA: (Ver PPI principal)
9. APLICACIÓN DE LA CAPA STRIPE: (Ver PPI principal)
10. No aplica a este PPI.
11. No aplica a este PPI.
12. APLICACIÓN DE LA CAPA SUPERIOR: (Ver PPI principal)
13. INSPECCIÓN FINAL: (Ver PPI principal)

NOTA: PERMITA QUE LAS CAPAS SEQUEN DURANTE 7 DÍAS ANTES DE CERRAR EL TANQUE.

APENDICE 1: FORMULARIO QA DE INSPECCIÓN- LECTURA SOBRE DATOS AMBIENTALES (Ver PPI principal).
APÉNDICE 2: FORMULARIO QA DE INSPECCIÓN - REGISTRO DE LA CONDUCTIVIDAD DE LAS SALES SOLUBLES DE LA SUPERFICE (Ver PPI principal).
APÉNDICE 3: FORMULARIO QA DE INSPECCIÓN - REGISTRO DEL PERFIL DE LA SUPERFICIE (Ver PPI principal).
APÉNDICE 4: FORMULARIO QA DE INSPECCIÓN - MEDIDAS DE INSPECCIÓN DE LA PELÍCULA SECA (Ver PPI principal).

APPENDIX 10

COATING SYSTEMS

Coating	EuroNavy ES 301 K, L and S
Prime	4-6 mils DFT (ES 301 K or L)
Stripe	6-8 mils DFT (ES 301 S)
Top	6-8 mils DFT (ES 301 S)
System DFT	10-14 mils DFT
	16-22 mils DFT for Stripe Coat Areas

APÉNDICE 5: REGISTRO DE COMPLETION DE CHECKPOINTS Y MILESTONES. (Ver PPI principal).
APÉNDICE 6: REGISTRO DE SUPERVISIÓN DE UN INSPECTOR CERTIFICADO DE RECUBRIMIENTOS (Ver PPI principal).
APÉNDICE 7: REGISTRO DE EQUIPOS DE APLICACIÓN DE PINTURA Y CONSUMOS DE PINTURA (Ver PPI principal).
APÉNDICE 8: PROCEDIMIENTO DE PRUEBAS DE CONDUCTIVIDAD DE LA SUPERFICIE (Ver PPI principal).
APÉNDICE 9: NO APLICA A ESTE PPI.
APÉNDICE 10: SISTEMA DE RECUBRIMIENTO. (Ver ESTE PPI)

APÉNDICE 10

SISTEMAS DE RECUBRIMIENTO

Recubrimiento	**EURONAVY (ES 301 K, L y S)**
PRIMARIO	4-6 mils DFT (ES 301 K o L)
STRIPE	6-8 mils DFT (ES 301 S)
SUPERIOR	6-8 mils DFT(ES 301 S)
DFT del SISTEMA	10-14 mils DFT
	16-22 mils DFT (para áreas de recubrimientos STRIPE)