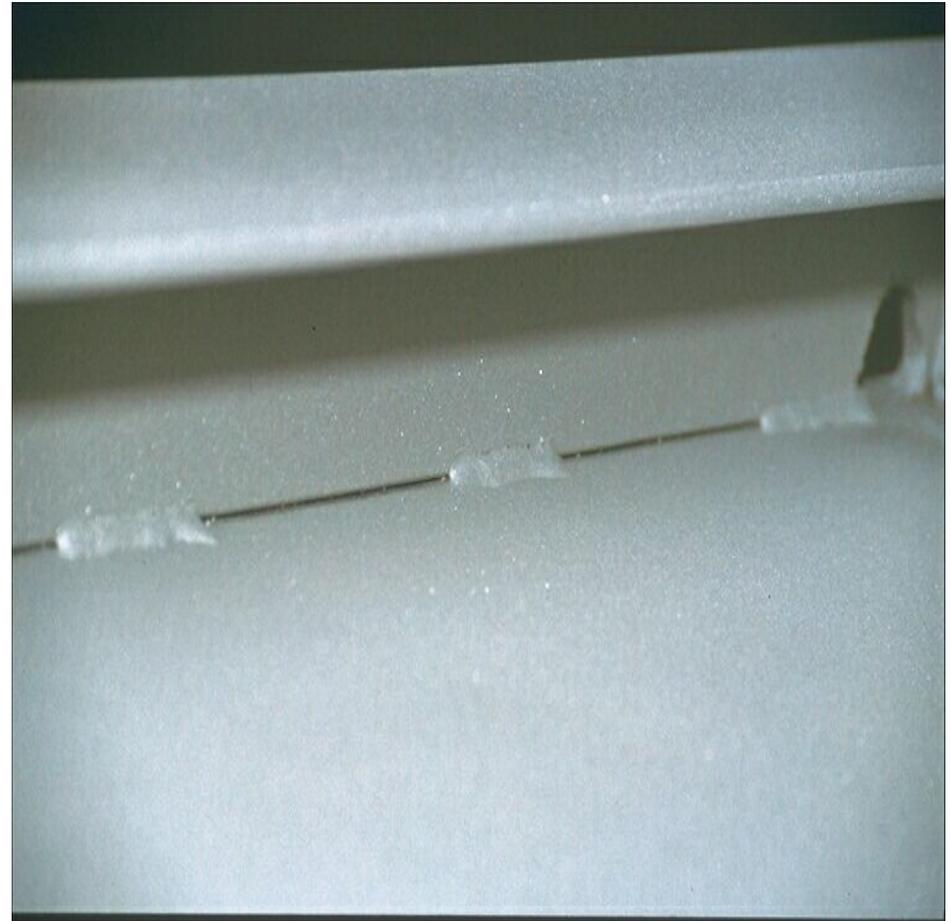




# Steel Faults

## Точечная Сварка

- Точечная сварка приводит к образованию щелей
- В этих местах может появляться коррозия
- Не рекомендуется применять точечную сварку на объектах подверженных агрессивным воздействиям окружающей среды





# Точечная сварка после окраски

- Краской не возможно заполнить расстояние между сваренными листами стали
- В этих местах может появляться коррозия
- Не рекомендуется применять точечную сварку на объектах подвергающихся агрессивным воздействиям окружающей среды
- 





# Steel Faults

## Острые углы, Точечная сварка: возможные очаги коррозии

- Конструкция недавно покрашена
- Места не защищенные от влаги
- Коррозия появилась через небольшой промежуток времени на острых углах, и в областях сварки





# Недопустимое качество сварки

- Сварка очень грубая, много раковин.
- Сварочные брызги около шва
- Необходима повторная сварка и шлифовка перед покраской





# Steel Faults

## Краска нанесенная на плохую сварку

- Очень плохое качество сварки
- Необходима повторная сварка и очистка перед покраской
- Раковины и пропуски видны даже после полосовой прокраски и нанесения верхнего слоя
- Необходимо: очистка, сварка, шлифовка и повторная очистка :  
Очень дорого!





# Краска нанесена на плохую сварку

- Очень плохое качество сварки
- Необходима повторная сварка и очистка перед покраской
- Раковины и пропуски видны даже после полосовой прокраски и нанесения верхнего слоя
- Необходимо: очистка, сварка, шлифовка и повторная очистка :  
Очень дорого!





## Steel Faults

# Раковины в сварке

- Раковины в сварке
- Видны через нанесенный слой краски
- Потенциальный очаг коррозии
- Необходимо: очистка, сварка, шлифовка, повторная очистка и покраска
- **На Заметку:** Такие дефекты трудно выявить во время инспекции



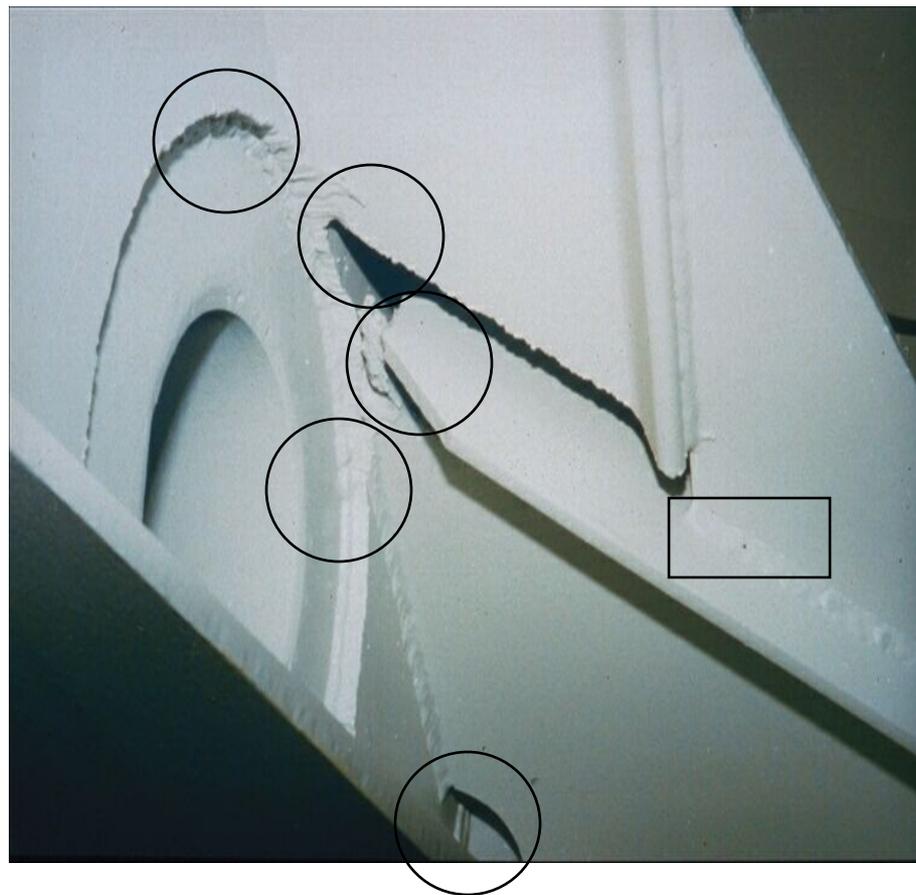


## Острые углы и раковины

- Поверхность после пескоструйной обработки
- Подготовка перед пескоструйной очисткой была проведена плохо.

**Острые углы**

**Раковины**





# Steel Faults

## Фальшборт

### Плохая сварка:

- Не ровный
- Грубый
- Раковины
- Прерывающийся шов
- Необходимо:  
Повторная сварка,  
шлифовка и покраска





# Steel Faults

## Сварочные брызги

- Маленькие сварочные брызги
- Даже маленькие сварочные брызги могут вызывать очаги коррозии
- **На заметку:** Маленькие сварочные брызги трудно обнаружить во время инспекции



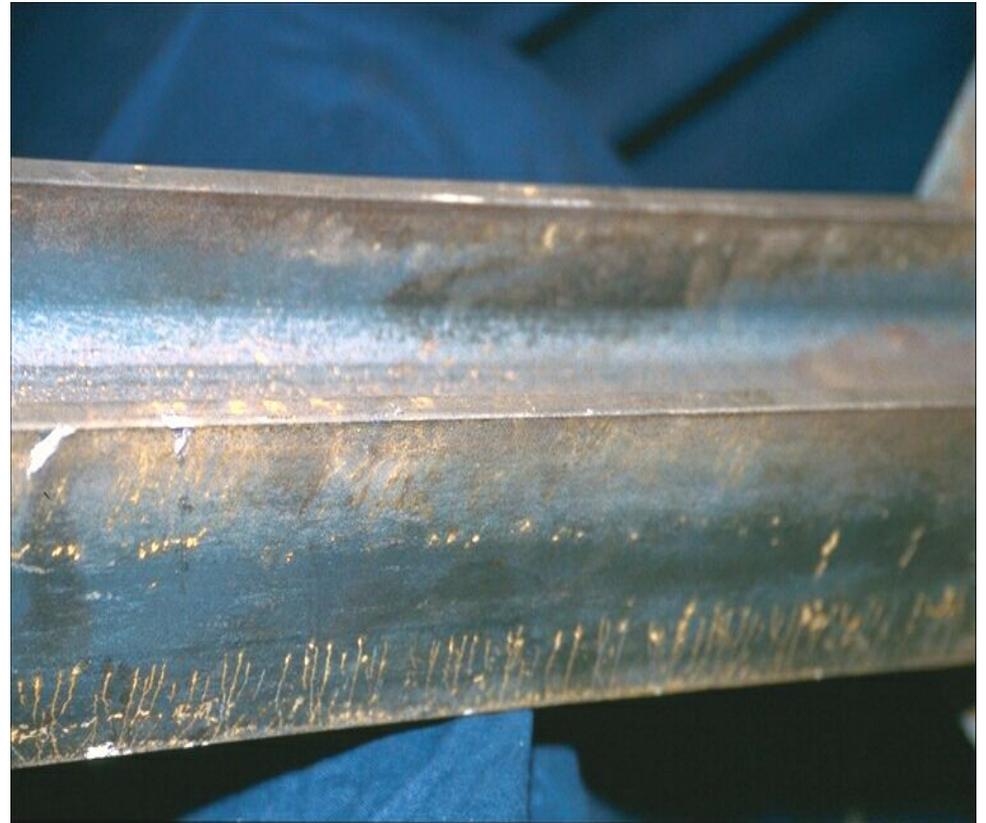


# Steel Faults

## Исходное состояние стали

---

- Острые кромки
- Степень загрязнения:  
А до В в соответствии  
со стандартом ISO  
8501





# Steel Faults

## Состояние стали после пескоструйной ОЧИСТКИ

---

- Пескоструйная очистка до степени Sa 2,5
- Острые углы должны быть скруглены до пескоструйной очистки



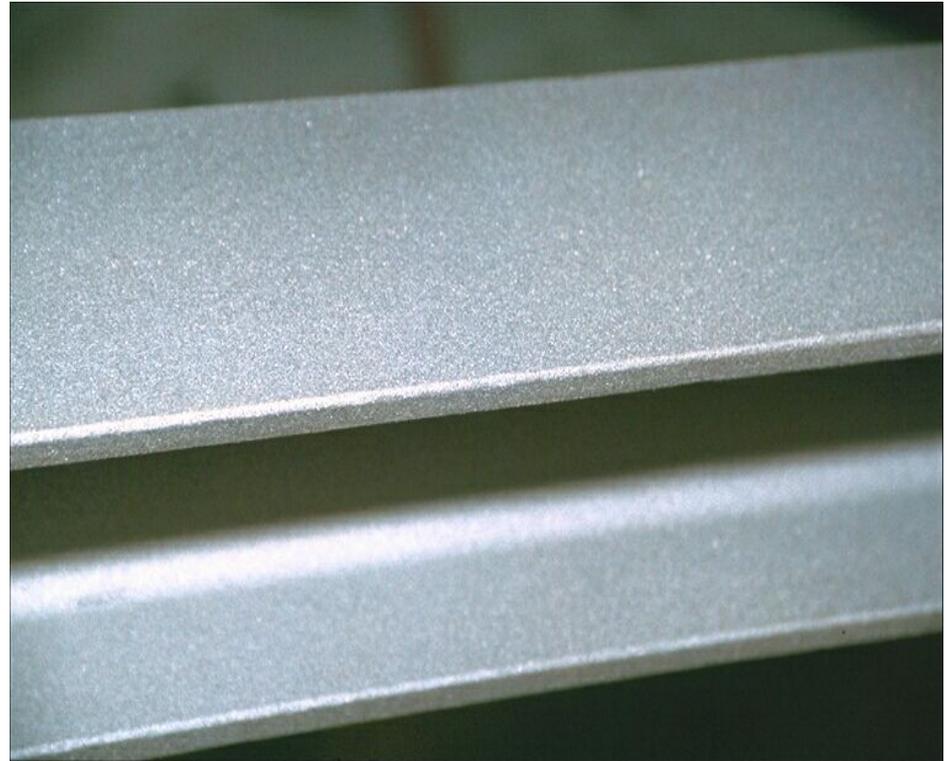


# Steel Faults

## Состояние стали после пескоструйной ОЧИСТКИ

---

- Пескоструйная очистка до степени Sa 2,5
- Острые кромки были скруглены перед пескоструйной очисткой. Хорошая работа!



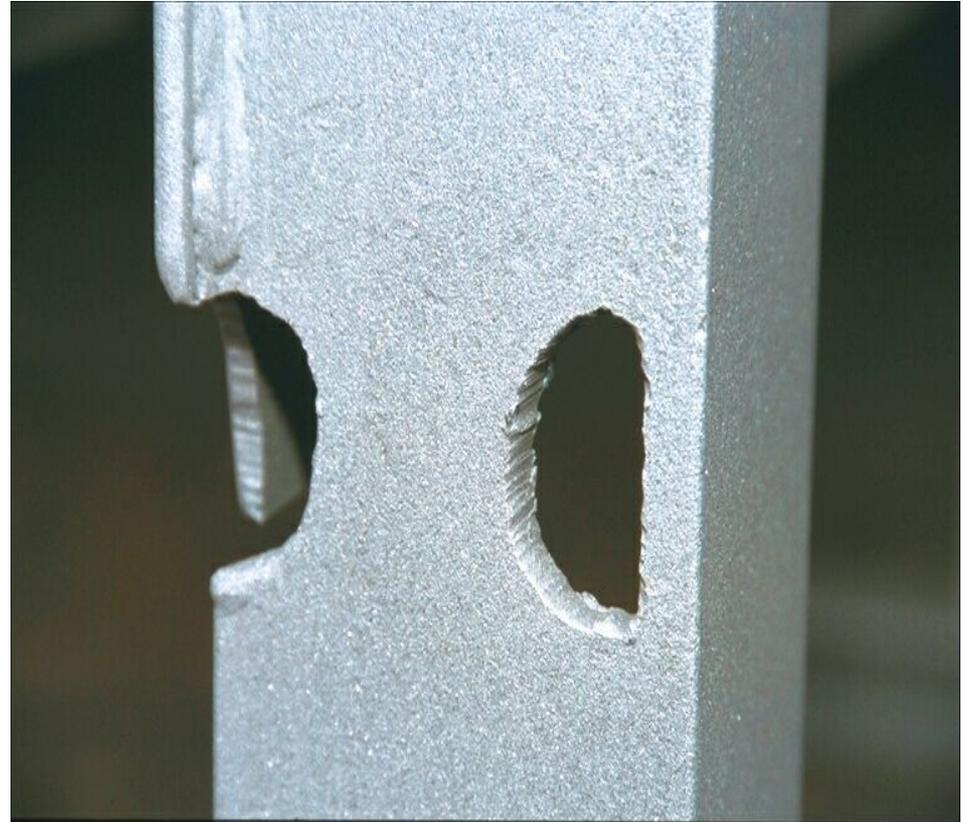


# Steel Faults

## Запилы после пескоструйной ОЧИСТКИ

---

- Пескоструйная очистка до степени Sa 2,5
- Острые углы должны быть скруглены до пескоструйной очисткой



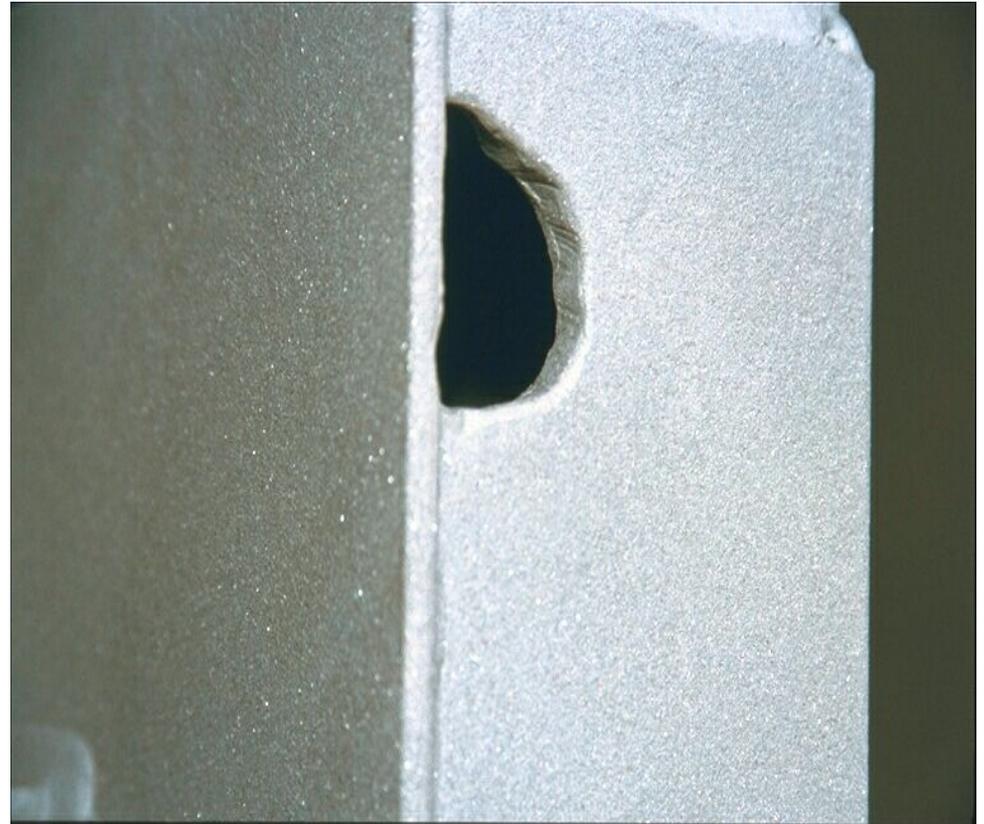


# Steel Faults

## Запилы после пескоструйной ОЧИСТКИ

---

- Пескоструйная очистка до степени Sa 2,5
- Острые кромки были скруглены перед пескоструйной очисткой. Хорошая работа!





# Steel Faults

## Балластный танк после подготовки и покраски

---

- Внутри танка
- Подготовка и нанесение были проведены хорошо.



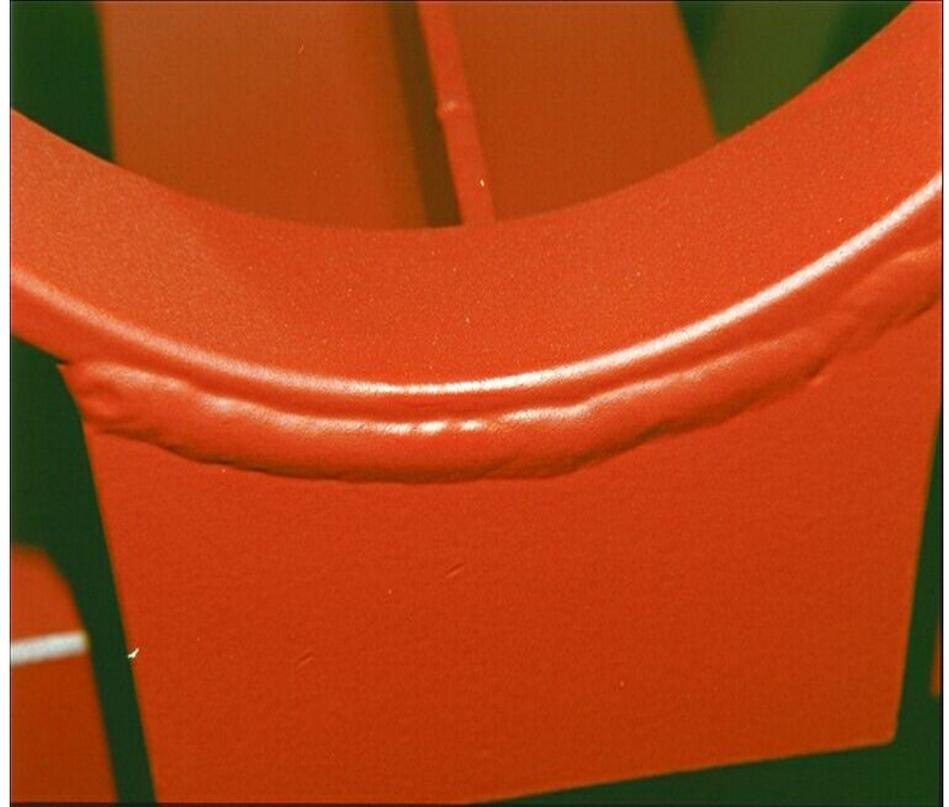


# Steel Faults

## Состояние стали после подготовки и покраски

---

- Состояние стали
- Подготовка и нанесение были проведены хорошо.





# Steel Faults

## Балластный танк после подготовки и покраски

---

- Внутри танка
- Подготовка и нанесение были проведены хорошо.

