***FUNCTIONAL REQUIREMENTS FOR QUALIFICATION AND APPLICATION OF LIQUID COATING ON INTERNAL SURFACES OF STEEL PIPES AND COMPONENT***

**5** **FUNCTIONAL REQUIREMENTS FOR COATING APPLICATION**

5.1 THERMO-HYGROMETRIC CONDITION DURING APPLICATION

All measures shall be taken and developed by the Contractor in order to avoid possible stoppages of the line resulting in the steel being brought to uselessly or damagingly high temperatures.

The temperature shall be sufficient to ensure that the pipe temperature is at least 5°C above the dew point temperature. During all coating works and curing time shop environment's temperature shall be maintained above 10°C and relative humidity less than 85%.

All temperature measurements shall be checked at least four times per working shift and whenever stoppage occurs in the production line. The values shall be recorded on the production certificate.

5.2 SURFACE PREPARATION

Surface preparation shall be performed fully in accordance with item 6 of standard EN 10301 and to the specific functional requirements reported in item 2.5 of Functional Specification 20551 PIP.COR.FUN Rev. 0.

***ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К АТТЕСТАЦИИ И НАНЕСЕНИЮ ЖИДКИХ ПОКРЫТИЙ НА ВНУТРЕННИЕ ПОВЕРХНОСТИ СТАЛЬНЫХ ТРУБ И КОМПОНЕНТОВ***

**5** **ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К НАНЕСЕНИЮ ПОКРЫТИЯ**

5.1 ТЕРМО-ГИГРОМЕТРИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

Подрядчик должен принимать и разрабатывать меры для предотвращения возможных остановок линии, приводящих к ненужному или опасному повышению температуры стали.

Температура должна быть достаточно высокой для того, чтобы температура трубы была, как минимум, на 5°C выше температуры точки росы. Во время работ по нанесению покрытия и периода отвердения температура в цеху не должна подниматься выше 10°C, а относительная влажность должна быть меньше 85%.

Все показатели температуры должны проверяться, как минимум, четыре раза за рабочую смену и при остановках производственной линии. Эти показатели должны фиксироваться в производственном сертификате.

5.2 ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Подготовка поверхности должна выполняться в полном соответствии с разделом 6 стандарта EN 10301 и особыми функциональными требованиями, указанными в разделе 2.5 Функциональной спецификации 20551 PIP.COR.FUN Ред. 0.