

Detta är en oregistrerad handling om den ej sitter i samling med tillhörande förteckning över gällande dokument.

This is an unregistered document, unless it is filed in a collection with an associated list of valid documents.

## 1 TILLÄMPNING

Behandlingsklass L avser större detaljer och komponenter som kommer i beröring med smörjolja eller flytande bränsle. Klass L innebär speciella krav på renhet och typ av rostskyddsmedel. Det sistnämnda med hänsyn till inverkan på smörjoljornas egenskaper.

## 2 REFERENS TILL ANDRA DOKUMENT

Rost- och renhetsgrader enligt K-2061-1  
Rengöringsmetoder enligt K-2061-2  
Rostskyddsbehandling enligt K-2066-1

## 3 ALLMÄNNA KRAV

Varje objekt ska före hopbyggnad med andra objekt vara fritt från rost, svetslagg, glödska eller andra löst sittande föroreningar. Samma krav på renhet gäller också efter hopbyggnad. Före rengöring får obearbetade och omålade objekt ha uppnått högst rostgrad B.

## 4 RENGÖRING OCH ROSTSKYDD

Följande anvisningar gäller under olika skeden vid komponenternas tillverkning. Krav på avrostning, målning och övrig rostskyddsbehandling avser detaljer och komponenter av olegerat eller låglegerat stål. För höglegerat och rostfritt stål gäller krav på renhet och skydd mot mekaniska skador, varvid särskilt ska beaktas de speciella föreskrifter för dessa material, som finns angivna i K-2061-2.

Rostskyddsbehandlingen ska för varje period av transport och lagring anpassas till periodens längd och rådande miljö.

Vid användning av ångfasinhibitor eller fuktabsorberande medel som skydd i inre utrymmen ska utanpå komponenten eller eventuellt emballage tydligt anges att sådana medel är inlagda. Detta ska ske i form av en varningstext, som anger antalet förpackningar och, om möjligt, var dessa är placerade.

Dessutom ska på en ritning över komponenten anges var sådana medel är inlagda. En kopia på denna ritning ska medfölja komponenten och en kopia ska sändas till Siemens Industrial Turbomachinery ABs platschef eller montageledare på montageplatsen.

## 5 OBEARBETAT GJUT- OCH SVETSGODS

### 5.1 Organisk eller alkalisk avfettning

## 1 APPLICATION

Treatment class L is applicable to larger parts and components in contact with lubricating oil or liquid fuel. Class L implies special requirements on cleanliness and type of anti-corrosion agent. The latter is intended to avoid impairing the properties of the lubricating oils.

## 2 REFERENCES TO OTHER DOCUMENTS

Degree of corrosion and cleanliness in accordance with K-2061-1.  
Cleaning methods in accordance with K-2061-2.  
Anti-corrosion treatment in accordance with K-2066-1.

## 3 GENERAL REQUIREMENTS

Before assembly with other components, the object shall be free from products of corrosion, welding slag, millscale or other loose contaminants. The same requirements apply also after the assembling of components. Prior to cleaning, the unmachined and unpainted components shall not exceed corrosion grade B.

## 4 CLEANING AND ANTI-CORROSION TREATMENT

The following instructions shall apply during different stages of manufacture of the component. The requirements concerning removal of products of corrosion, painting and other anti-corrosion treatment apply to plain carbon and low-alloy steels. Only requirements concerning cleanliness and protection against physical damage are applicable to high-alloy and stainless steels and the special provisions of K-2061-2 shall then be observed.

Anti-corrosion treatment shall be adapted to the time and prevailing environment for each period of transport and storage.

When vapour phase inhibitors or moisture absorbing agents are used as protection in internal spaces shall outside the component or possibly packing clearly be indicated that such agents are used. This shall occur in form of a caution text, which state the number of the packages and, if possible, where these are placed.

In addition on a drawing showing the component shall be stated where such agents are put in. One copy of this drawing shall follow the component and one copy shall be sent to the Siemens Industrial Turbomachinery AB site manager or erection supervisor on the site.

## 5 UNMACHINED CASTINGS AND WELDED COMPONENTS

### 5.1 Organic or alkaline degreasing

5.2 Avrostning genom syrabetning alternativt blästring till Sa 2 1/2 med aluminiumoxid, sjösand eller stålsand. Blästermedlets kornstorlek får vara högst 0,5 mm.

5.3 Grundmålning enligt särskild anvisning eller besprutning med oljefilmbildande medel MAT 82 41 03.

5.4 Dammskyddande övertäckning med plastfolie.

## 6 BEARBETADE DETALJER

6.1 Organisk avfettning

6.2 Anoljning med maskinolja. Ytor med hög ytfihet ( $\leq R_a$  1  $\mu$ m) skyddas med paraffinerat kraftpapper.

6.3 Under lagring i mellanförråd skyddas detaljerna genom övertäckning med plastfolie.

## 7 RÖR OCH RÖRLEDNINGAR

7.1 Alkalisk avfettning eller blåsning med ånga.

7.2 Avrostning genom syrabetning alternativt blästring till Sa 2 1/2 med aluminiumoxid, sjösand eller stålsand. Blästermedlets kornstorlek får vara högst 0,5 mm.

7.3 Grundmålning enligt särskild anvisning.

7.4 Omålade ytor besprutas med oljefilmbildande medel MAT 82 41 03.

7.5 Rörändarna tillsluts med plast- eller plåtblock. Se befintlig T-standard. Inuti grövre rör placeras fuktabsorberande medel.

## 8 HOPBYGGDA KOMPONENTER

8.1 Tvättning eller sköljning med alkaliskt lösningsmedel.

8.2 För längre lagring besprutas omålade icke rostfria delar med MAT 82 41 03.

8.3 Alla öppningar tillslutes dammtätt med plast- eller plåtlock. Inuti placeras fuktabsorberande medel.

8.4 Under utomhustransport ska objekten övertäckas med plastfolie.

## 9 RITNINGSANGIVELSE

Behandling enligt klass L beordras genom not på ritning: "Rengöring och rostskydd, behandlingsklass L enligt K-2060-13".

5.2 Removal of products of corrosion by acid pickling. As an alternative blasting to a cleanliness of Sa 2 1/2 with aluminium oxide, sea sand or steel shot. Particle size of the blast agent must be maximum 0,5 mm (0.02 inch, ~Mesh 35).

5.3 Priming in accordance with separate instructions or spraying with oil forming agent to MAT 82 41 03.

5.4 Dust protection by covering with plastic film.

## 6 MACHINED COMPONENTS

6.1 Organic degreasing

6.2 Oiling with machine oil. Surfaces with a fine surface finish ( $\leq R_a$  1  $\mu$ m, 0.04 mils) should be protected with paraffin-impregnated kraft paper.

6.3 While stored in the intermediate stores, the components should be protected by covering with plastic film.

## 7 PIPES AND PIPEWORK

7.1 Alkaline degreasing or blasting with steam.

7.2 Removal of products of corrosion by acid pickling. As an alternative blasting to a cleanliness of Sa 2 1/2 with aluminium oxide, sea sand or steel shot. Particle size of the blast agent must be maximum 0,5 mm (0.02 inch, ~Mesh 35).

7.3 Priming in accordance with special instructions.

7.4 Spraying of unpainted surfaces with oil film forming agent MAT 82 41 03.

7.5 Pipe ends shall be blanked off with plastic or sheet metal covers. See the relevant T-standard. Moisture absorbing agent shall be placed inside large bore pipes.

## 8 ASSEMBLED COMPONENTS

8.1 Washing or rinsing with an alkaline solvent.

8.2 For protracted storage, unpainted non-stainless components should be sprayed with agent MAT 82 41 03.

8.3 All openings shall be blanked off with plastic or sheet metal covers to prevent the ingress of dust. Moisture absorbing agent shall be placed inside.

8.4 For outdoor transport, the objects should be covered with plastic film.

## 9 NOTES ON DRAWINGS

Treatment in accordance with class L shall be specified by means of the following note on drawings: "Cleaning and anti-corrosion treatment, class L in acc. with K-2060-13".