

## L3G 08.01 – Ontroesten, bijlage 1:

### Overzicht van de diverse oppervlakte behandelingsmethodes met hun voor- en nadelen:

Methodie	Voordelen	Nadelen	Beheersmaatregelen
Handmatig schuren of schrapen	Geen vonk Vorming Heel gelijkmatig Kans op gat minimaal	Zwaar werk Langzaam Slechte kwaliteit oppervlakte voorbehandeling	PCE inspector dient integriteit vast te stellen en vrijgave formulier in te vullen indien het equipment niet schoon en drukvrij is. Dit geldt enkel voor leiding en equipment met gevaarlijke stoffen (hazardous chemical) of gevaarlijke toepassingen (hazardous service)
Kappen / bikken Naaldhamer	Minimale vonk Vorming Geschikt bij grote brokken	Grof werk Slechte kwaliteit oppervlakte voorbehandeling Kans op gat bij minimale wanddikte	PCE inspector dient integriteit vast te stellen en vrijgave formulier in te vullen indien het equipment niet schoon en drukvrij is.
Mechanisch gedreven (spin) (slijptol varianten)	Snel Redelijke kwaliteit oppervlakte voorbehandeling	Hoge / extreem hoge toerentallen Lokale hitte ontwikkeling Kans op gat bij minimale wanddikte Vonkenregens (afhankelijk van type schijf)	PCE inspector dient integriteit vast te stellen en vrijgave formulier in te vullen indien het equipment niet schoon en drukvrij is. Inzelen met brandvertragend zeil. Zie ook FAQ procedure L3G 06.05.C.09 - Heet Werk vraag 16.
Mechanisch gedreven (roterend) (" power-file" , band schuur)	Milde toerentallen Nauwelijks / geen vonk Vorming	Onregelmatige oppervlakte voorbehandeling Lokale hitte ontwikkeling Vonk Vorming Lastig op kleine diameters Kans op gat bij minimale wanddikte Langzaam	PCE inspector dient integriteit vast te stellen en vrijgave formulier in te vullen indien het equipment niet schoon en drukvrij is. Inzelen met brandvertragend zeil. Zie ook FAQ procedure L3G 06.05.C.09 - Heet Werk vraag 16.
Mechanisch gedreven (combi) Lamellenborstel Bristle blaster	Goede kwaliteit oppervlakte voorbehandeling Minimale vonk Vorming Beperkte toerentallen	Langzaam, alleen voor kleine oppervlaktes Duur door gebruik Kans op gat bij minimale wanddikte	PCE inspector dient integriteit vast te stellen en vrijgave formulier in te vullen indien het equipment niet schoon en drukvrij is. Inzelen met brandvertragend zeil. Zie ook FAQ procedure L3G 06.05.C.09 - Heet Werk vraag 16.
Gristralen droog	Zeer goede kwaliteit oppervlakte voorbehandeling Zeer gelijkmatig eindresultaat Veel ervaring bij firma's	Vonk Vorming Grit vervuiling + stof Lokale hitte ontwikkeling Kans op gat bij minimale wanddikte Vereist ruimte	PCE inspector dient integriteit vast te stellen en vrijgave formulier in te vullen indien het equipment niet schoon en drukvrij is. Inzelen met brandvertragend zeil. Zie ook FAQ procedure L3G 06.05.C.09 - Heet Werk vraag 16.
Vochtralen (stralen met een nat medium)	Goede kwaliteit oppervlakte voorbehandeling Zeer gelijkmatig Nauwelijks / geen vonk Vorming Geen lokale hitte ontwikkeling Geen meetbare elektrostatische oplading aan straalnozzle en substraat Stofvrij Zeer goede reiniging ondergrond m.b.t. chloriden, sulfaten en nitraten Druk traploos instelbaar tot 8 bar Laag straal middel gebruik Minder (aan)straal schade Minder afscherming voor omgeving, afzetint meestal voldoende Simpeler PBVI's	Minder m2 per uur t.o.v. droogstralen Niet op hete oppervlakten Vliegtroest Kans op gat bij minimale wanddikte	PCE inspector dient integriteit vast te stellen en vrijgave formulier in te vullen indien het equipment niet schoon en drukvrij is. Afzetten en inzelen indien de apparatuur in de omgeving het vereist.

Voor classificatie heetwerk klasse 1 of 2, zie:

[L3G 06.05.C.09 Heet werk Bijlage4 Bijlage4 Klasse 1 2 Ex tool.xlsx](#)

Form No. 779-02761-06-0622 DOW