

## Remarques portant sur la tâche Revêtement des citernes de ballast

### **Préparation des surfaces (toutes les citernes)**

- 3.1.1.** Les zones dénudées, rouillées ou dont le revêtement est endommagé doivent être nettoyées jusqu'au métal nu conformément à la norme SSPC-SP11, Nettoyage mécanique au métal nu. Amincissement jusqu'au revêtement « intact » existant. Les débris provenant de la préparation des surfaces doivent être retirés des citernes et jetés.

### **Système de revêtement (toutes les citernes)**

- 3.1.2.** Les zones dénudées doivent recevoir deux (2) couches de couleurs contrastantes du revêtement époxydique Amercoat 240, moyennant un amincissement suffisant. Appliquer chaque couche à une épaisseur du feuil sec de 6 à 8 mils. L'épaisseur du feuil sec totale doit être de 12 à 16 mils. L'entrepreneur doit effectuer le travail conformément aux directives d'application du produit en portant une attention particulière aux conditions environnementales.
- 3.1.3.** L'entrepreneur doit proposer un prix par m<sup>2</sup> pour la préparation des surfaces et l'application du revêtement sur une surface de 20 m<sup>2</sup> sur les citernes de ballast et les espaces morts décrits ci-dessus. Le coût total doit être rajusté à la hausse ou à la baisse au moyen du formulaire 1379.
- 3.1.4.** L'entrepreneur doit fournir la ventilation permettant de garantir le complet séchage de la première et de la deuxième couche et de les protéger contre la condensation et l'humidité.

## Remarques portant sur la tâche Revêtement de la coque

### **Préparation des surfaces**

- 3.1.5.** Toutes les zones délimitées pour les réparations de l'acier doivent être décapées au jet abrasif conformément à la norme SSPC-SP-10, décapage très soigné. Tous les bords de revêtement époxyde intacts doivent être amincis à 300 mm afin d'accepter le nouveau revêtement.

### **Apprêt – Retouches**

- 3.1.6.** Appliquer une couche de retouche d'époxyde résistant à l'abrasion Amercoat 238 uniquement sur les zones décapées aux fins de réparation. L'entrepreneur doit indiquer un prix pour une zone de réparation de 50 M<sup>3</sup>. Poser une couche de 10 mils de feuil sec. Couleur : noir

### **Couche intermédiaire**

- 3.1.7.** Poser une couche complète d'époxyde résistant à l'abrasion Amercoat 238. Appliquer 10 mils de feuil sec sur les surfaces touchées de la coque avec un chevauchement de 150 mm. Oxyde de couleur rouge.

### **Couche de finition**

- 3.1.8.** Appliquer une couche complète d'Amercoat 339 pour coque à faible friction sur la surface touchée de la coque avec un chevauchement de 150 mm. Appliquer une couche de 8 mils de feuil sec. Couleur : noir
- 3.1.9.** Les grilles de prise d'eau doivent être protégées pendant l'application du revêtement, et les orifices doivent présenter leur diamètre original avant la remise

à flot. Les transducteurs doivent également être protégés. Après le grenaillage, l'entrepreneur doit enlever du navire toutes les traces de grenaillage et de débris soufflés. Les zones à nettoyer tous les jours comprennent les coursives, depuis les passerelles jusqu'aux entrées dans le navire, afin d'empêcher l'entrée de débris du grenaillage dans le navire.

- 3.1.10.** L'entrepreneur doit s'assurer que le personnel affecté à la préparation et à l'application de la peinture a l'expérience nécessaire et est parfaitement à l'aise avec les procédures nécessaires en cause.
- 3.1.11.** L'entrepreneur doit fournir tous les échafaudages, les grues, les écrans, les appareils de contrôle de l'environnement nécessaires, les dispositifs d'éclairage et autres services, équipements et matériaux qu'il faut pour l'exécution des travaux décrits dans la présente spécification.
- 3.1.12.** Des installations d'entreposage adéquates doivent être prévues à proximité du lieu de travail pour les matériaux et l'équipement. Ces installations doivent être maintenues à la température recommandée par le fabricant du revêtement et nécessaires afin d'en faciliter la préparation et d'assurer une application adéquate.
- 3.1.13.** L'entrepreneur doit s'assurer de disposer d'un matériel de pulvérisation de rechange afin d'assurer une application continue de la peinture. Aucun travail de peinture ne doit commencer s'il n'y a pas un matériel de pulvérisation de rechange.