



1. Účel:

Tento technický pokyn popisuje leptání a konzervaci ocelových trubek.

2. Obecně:

Trubky, které jsou svařovány, nebo které zoxidují jiným tepelným působením, musí být očištěny leptáním. Veškeré potrubí se musí upevnit bez možnosti vibrací. Napojení na motor se musí provést prostřednictvím pružných uchycovacích kusů.

Atest dle DIN 8560 testovaná skupina RII je předpokladem k provedení svařování plynového potrubí.

Tlakové zkoušky a testy na těsnost se musejí provádět dle pravidel platných v příslušném státě, popř. dle lokálních předpisů.

Plynovodní závitové spoje utěsněte závitovou těsnicí páskou registrovanou pod DIN-DVGW nebo registrovaným "Wevoplast F" (DIN-DVGW reg. č. 74.01 e 130) společně s konopím (Inem).

3. Leptání trubek:

Jako leptací činidlo použijte směs z NaS_2 a vody nebo z kyselin solných a vody.

Směsný poměr voda – kyseliny:

Kyseliny solné	1:1	Dodržujte směsné poměry uváděné výrobcem leptacích činidel!
NaS_2	1:20	

Trubku na jednom konci uzavřete a naplňte leptacím prostředkem nebo, pokud možno, ji ponořte do lázně naplněné leptacím prostředkem.

Dodržujte teplotu uváděnou výrobcem leptacích prostředků.

Interval působení leptacích činidel:

Kyseliny solné/voda	cca. 1 hodinu
NaS_2 /voda	cca. 10 hodin

Po uplynutí časového intervalu, po který činidlo působí, trubku vyprázdněte, popř. ji vyjměte z leptací lázně a důkladně ji propláchněte studeným čistícím prostředkem.

Ujistěte se, že je trubka dostatečně vyčištěná!

Leptací činidlo řádně odstraňte!

4. Konzervace naleptaných trubek:

Po naleptání trubky nakonzervujte vhodným přípravkem.

Např. olejové potrubí – motorový olej; potrubí chladicí kapaliny – chladicí kapalina.