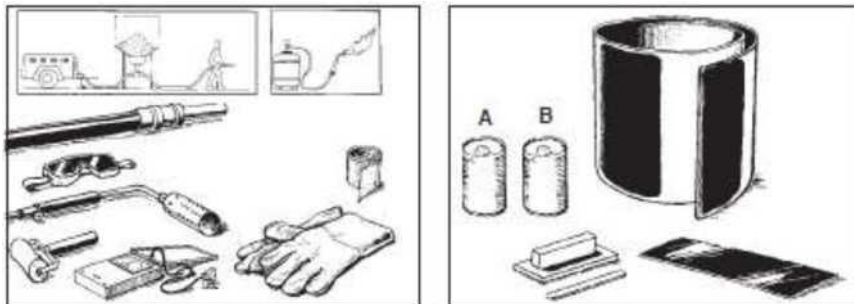


HTLP60-DCS-S1301M-3LPE

Materiały i sprzęt



- Odpowiedni rozmiar opaski HTLP60-DCS i zamknięcia WPCP-IV, podkład epoksydowy S1301-M w podwójnych opakowaniach lub zestawach zbiorczych, z odpowiednią pompą epoksydową, patyczkami do mieszania, podkładką aplikatora i rękawicami ochronnymi.
- Zalecany typ palnika.
- Zbiornik propanu z zalecanym reduktorem, węzłem i manometrem.
- Pirometr kontaktowy.
- Silikonowy wałek ręczny (prosty).
- Skalibrowane pompy epoksydowe (jeśli dotyczy).
- Standardowe wyposażenie ochronne, takie jak rękawice, okulary, kask itp.
- W przypadku większych prac podkład epoksydowy może być dostarczany w zestawach zbiorczych.

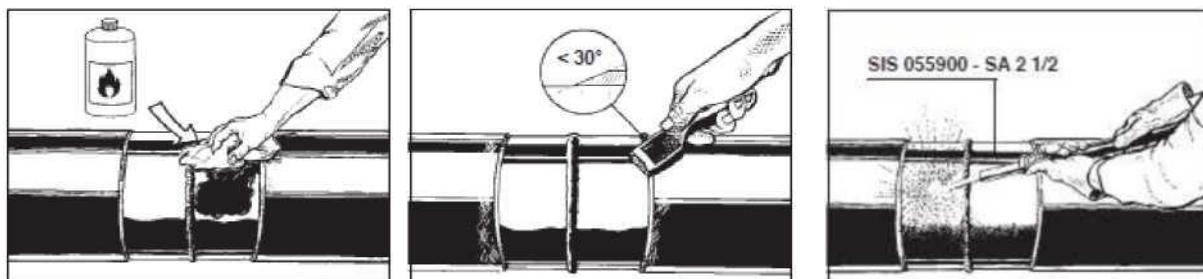
Uwagi:

Instalacja musi być wykonana zgodnie z lokalnymi przepisami i zwykłymi zasadami bezpieczeństwa.

Niniejsza instrukcja instalacji jest przeznaczona dla systemu HTLP60-DCS do instalacji na rurach pokrytych 2 lub 3 warstwami PE.

Informacje na temat doboru materiałów zabezpieczających złącza do innych powłok rurowych można znaleźć w przewodniku wyboru produktu lub skontaktować się z najbliższym biurem sprzedaży.

Instrukcja montażu



1. Oczyszczyć odsłoniętą stal i sąsiednią powłokę rury, aby pokryć ją rękawem HTLP60-DCS.

Usunąć wszystkie zanieczyszczenia, takie jak olej. Użyć rozpuszczalnika, który nie zawiera smarów ani olejów.

2. Jeśli nie jest fazowana fabrycznie, należy fazować sąsiednią powłokę rury pod kątem optymalnym 15 °, maksymalnie 30 °.

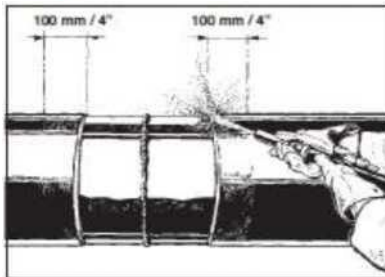
Sprawdzić krawędź istniejącej powłoki rury.

Odcinane sekcje należy przyciąć, a

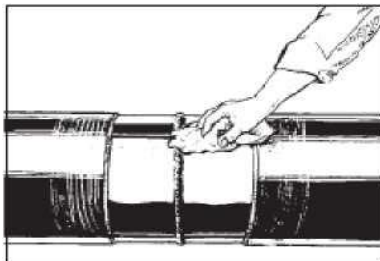
krawędź powłoki ponownie fazować. Aby uniknąć ewentualnego zanieczyszczenia zaleca się użycie skrobaka.

3. Używając ścierniwa klasy przemysłowej lub śrutu miedzianego oczyścić powierzchnię stalową, aby usunąć luźne i obce materiały. Powierzchnia powinna być oczyszczona

zgodnie z SIS 055900 - SA 2% i mieć
profil chropowatości od 50 do 100
mikronów.



4. Omiatamy ścierniwem lub ścieramy (papier ścierny o ziarnistości 40 - 60) sąsiednią powłokę rury na odległość co najmniej 100 mm (4 "). Całkowita szerokość powinna być w przybliżeniu 50 mm (2") większa niż szerokość dostarczonej opaski HTLP60- DCS. **Uwaga:** przed obróbką strumieniowo-ścierną zaleca się wstępne podgrzanie odsoniętej stali do temperatury 40 - 50 ° C (104 - 122 ° F), aby uniknąć tworzenia się rdzy błyskawicznej.



5. Wytrzeć powierzchnię, aby usunąć kurz i pozostały materiał ścierny. Użyć czystej suchej szmatki lub przedmuchać powietrzem.



6. Używać wstępnie napełnionych podwójnych opakowań epoksydowych lub masy epoksydowej z kalibrowanymi pompami epoksydowymi.

Mieszany podkład epoksydowy ma żywotność około 30 minut w temperaturze otoczenia. Dopóki podkład epoksydowy jest nadal płynny, można go użyć.

Patrz instrukcje instalacji epoksydowej, dodatkowe informacje są dostępne na życzenie.

Po użyciu należy przestrzegać lokalnych przepisów dotyczących bezpiecznego usuwania.

Używanie podwójnych opakowań:

Patrz instrukcja na opakowaniu.

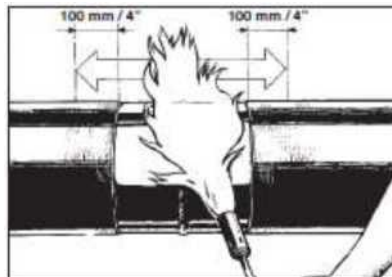
Korzystanie z beczek:

Gruntowy podkład epoksydowy należy stosować w temperaturze co najmniej 18 ° C (64 ° F). Utrzymywać go w gorącym miejscu lub użyć epoksydowej grzałki podkładowej.

Podłączyć wstępnie skalibrowaną pompę epoksydową A do beczki A i pompę B do beczki B. Pompa B ma wstępnie zainstalowany pierścień dystansowy.

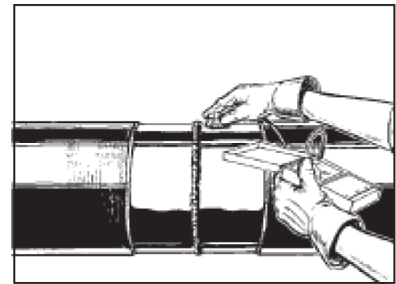
Prawidłowy stosunek mieszanki jest uzyskiwany przy jednym pełnym ruchu pompy A i jednym pełnym ruchu pompy B. Daje to mieszankę, która ma trzy części A i jedną część B objętościowo.

WAŻNE: Zawsze używaj jednego skoku A i jednego skoku B, aby uzyskać prawidłowe proporcje trzech części A i jednej części B objętościowo.

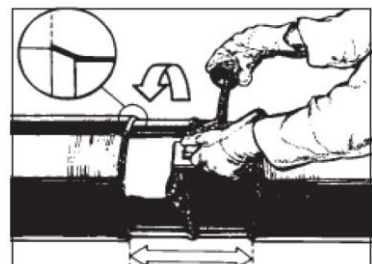


7. Ustaw palnik na żółto-niebieski płomień o długości około 500 mm (20 "). Podgrzej stal i sąsiednią powłokę rury do minimum 70 ° C (158 ° F), maksimum 80 ° C (176 ° F). Wstępne podgrzewanie powierzchni skraca czas instalacji i zapewnia prawidłowe wiązanie.

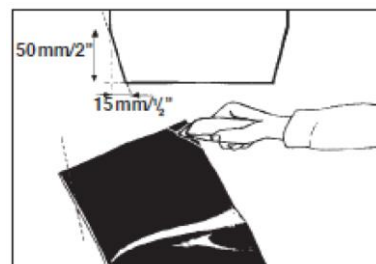
Przed rozpoczęciem wstępnego podgrzewania upewnij się, że wszystkie niezbędne elementy, w tym mieszany podkład epoksydowy, znajdują się blisko siebie.



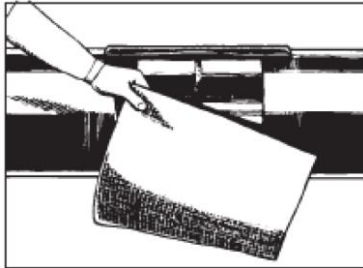
8. Sprawdź temperaturę podgrzewania pirometrem kontaktowym. Niektóre znaczniki temperatury mogą powodować zanieczyszczenie, a zatem należy ich unikać.



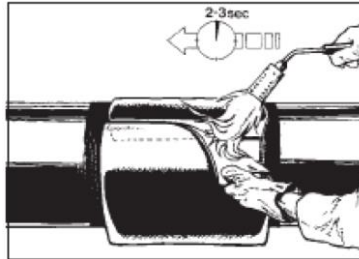
9. Natychmiast po podgrzaniu zastosować mieszany podkład epoksydowy do gołej stali przy użyciu stosownej podkładki aplikatora. Sprawdź wzrokowo powierzchnię i upewnij się, że cała naga stal jest pokryta podkładem epoksydowym. Zalecana grubość epoksydu WFT wynosi 150 +/- 50 mikronów.



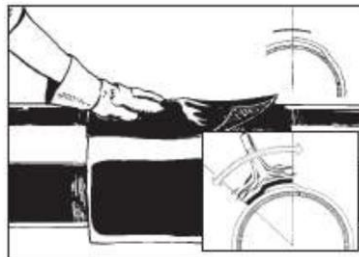
10. Jeśli nie są cięte fabrycznie, odetnij rogi dolnej części końca opaski - około 15 mm x 50 mm (1/2 "x 2").



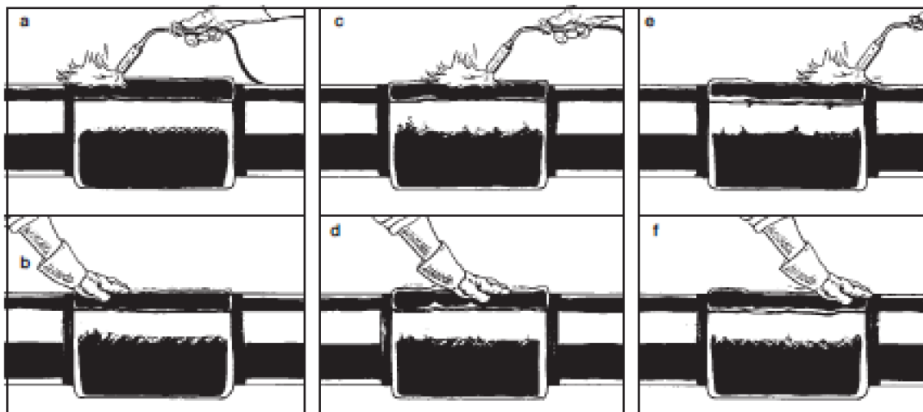
11. Natychmiast po zastosowaniu podkładu epoksydowego i gdy epoksyd jest jeszcze mokry, luźno owinąć opaskę HTLP60-DCS na środku złącza spawanego. Krawędź opaski z przyciętym narożnikami powinna być nałożona najpierw na rurze. Opaska powinna pokrywać się w pozycji godz. 10 do pozycji godziny 2, a pokrycie powinno wystąpić w odcinku co najmniej 50 mm (2"). Opaskę należy owinąć wokół złącza pozostawiając lukę minimum 25 mm (1") między spodem złącze i opaski.



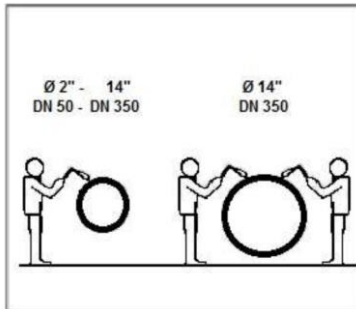
12. Dłonią w rękawiczce delikatnie podgrzej wewnątrz nakładającego się końca opaski i dociśnij do przeciwnego jej końca.



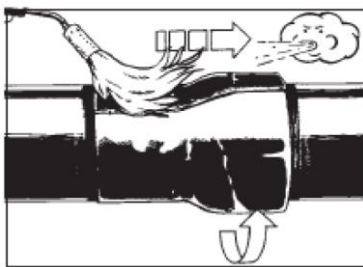
13. Podgrzać wewnątrz łątki zamykającej przez 1 - 2 sekundy. Jeśli nie jest dołączona, umieścić łątkę zamykającą równomiernie na krawędzi nakładającej się opaski termokurczliwej. Mocno przycisnąć. Ogrzewać materiał łątki plus maksymalnie 1 cal opaski termokurczliwej po obu stronach łątki zamykającej.



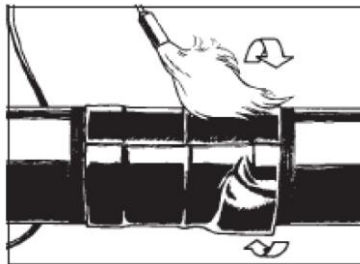
14. Zacząć podgrzewać łątkę zamykającą z jednej strony i powoli przesuwając się na drugą stronę, naciskając dłonią w rękawiczce, aby zapewnić dobre połączenie i wyeliminować uwięzienie powietrza. Podczas i po ogrzewaniu wzmocnienie tkaniny staje się widoczne jako wskazówka, że łątkę zamykającą została podgrzana do minimalnej wymaganej temperatury.



15. Zaleca się dwóch monterów do opasek dla do rur o średnicy DN 350 (14") i większych.



16. Rozpocząć ogrzewanie w centrum opaski i podgrzewać obwodowo wokół rury za wykonując stały ruch (jak pędzlem). Kontynuować ogrzewanie w kierunku jednego końca opaski. Podczas ogrzewania, wytłoczony lub wklęsły wzór na powierzchni arkusza powinien zmienić się na gładką powierzchnia. W przypadku silnego wiatru podgrzewać rękaw od jednego końca rękawa, przeciwnie do wiatru, i ogrzewać obwodowo wokół rury, za pomocą stałego ruchu. Płomień nie powinien być trzymany prostopadle do paski, ale powinien być skierowany w kierunku kurczenia się.

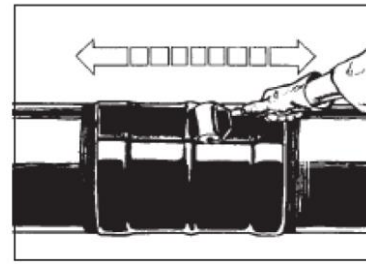


17. Kontynuować ogrzewanie w kierunku drugiego końca opaski. Upewnić się, że cała opaska została równomiernie podgrzana i całkowicie obkurczyła się wokół rury.



18. Podgrzewanie: natychmiast po całkowitym obkurczeniu opaski należy ogrzać jej obszar zwracając szczególną uwagę na obszar łąty, opaskę pod obszarem zakładki, obszar ściegu spoiny i obszar opaski nakładający się na powłokę linii polietylenowej.

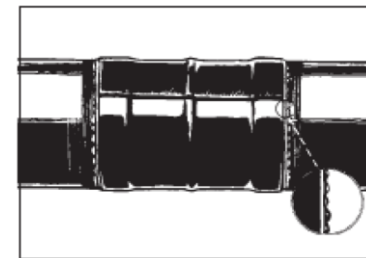
Zaleca się przeprowadzenie testu palca na godzinie 6:00 w obszarze linii polietylenowej.



19. Uwięzione powietrze może być zredukowane przez walcowanie po rękawie.

Zaraz po obkurczeniu opaski na obszarze złącza i gdy opaska jest jeszcze gorąca i miękka, należy rolować opaskę za pomocą wałka. Zacząć od ściegu spoiny w kierunku boków, wypychając ewentualne pęcherze powietrza.

Szczególną uwagę należy zwrócić na wzdużne i obwodowe ściegi spoiny, przejście powłoki frezu i obszar łąty. W razie potrzeby obszary mogą być ponownie podgrzane, aby wypchać powietrze.



20. Opaska jest całkowicie zabezpieczona, gdy nastąpiły wszystkie zdarzenia jak niżej:

- 1) Opaska w pełni przylega do rury i sąsiedniej powłoki.
- 2) Nie ma zimnych miejsc ani dołków na powierzchni opaski.
- 3) Widoczny jest profil ściegu spoiny przez opaskę.
- 4) Gdy opaska jest chłodna, przepływ kleju jest widoczny na obu krawędziach.
- 5) Wzór na podkładzie zniknął, a podkład ma gładką powierzchnię.



OSWIADCZENIE: Seal For Life Industries gwarantuje, że produkt jest zgodny z jego opisem chemicznym i fizycznym i jest odpowiedni dla zastosowania podanego w arkuszu danych technicznych, gdy jest stosowany zgodnie z wytycznymi instrukcji Seal For Life Industries. Ponieważ wiele czynników instalacyjnych pozostaje poza kontrolą firmy Seal For Life Industries, użytkownik powinien określić przydatność produktów do zamierzonych zastosowań i założyć, że wszystkie wartości i zobowiązania w związku z tym są określone w Ogólnych warunkach świadczenia usług i sprzedaży Seal For Life. Seal For Life Industries nie udziela żadnych innych gwarancji wyrażonych lub dorozumianych. Wszystkie informacje zawarte w niniejszych kartach technicznych mają charakter informacyjny i mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie karty danych tego produktu. Seal For Life Industries jest zarejestrowanym znakiem towarowym Berry Global Group, Inc. lub jej oddziałów.

Lokalny Dystrybutor/ Przedstawiciel

Dane kontaktowe lokalnego dystrybutora / przedstawiciela dostępne są na stronie www.sealforlife.com

Seal For Life Industries LLC
Charlotte NC, USA
Tel: +1 858 633 9708
sales@sealforlife.com

Seal For Life Industries Mexico
S de R.L. de C.V.
Tijuana, Mexico
Tel USA +1 858 633 9797
Tel Mexico: +52 664 647 4397
Fax Mexico: +52 664 607 9105
mexico@sealforlife.com

Seal For Life Industries
Stopaq B.V.
Stadskanaal, the
Netherlands
Tel: +31 599 696 170
Fax: +31 599 696 177
info@sealforlife.com

Seal For Life Industries BVBA
Westerlo, Belgium
Tel: +32 14 722 500
Fax: +32 14 722 570
belgium@sealforlife.com

Seal For Life India Private Ltd.
Baroda, India
Tel: +91 2667 264 721
Fax: +91 2667 264 724
india@sealforlife.com