



INFORMACJA TECHNICZNA

Specjalne właściwości:

- Niska temperatura podgrzewania
- Dwu lub trzy warstwowy system
- Stosowanie w zakresie temperatur do + 65°C

BWS Rękawy termokurczliwe

Rękawy termokurczliwe mogą być stosowane bez lub z podkładem epoksydowym (dwu lub trzy warstwowy system) dla zabezpieczenia antykorozyjnego połączeń spawanych na stalowych rurociągach.

OPIS

BWS jest termokurczliwym materiałem z poprzecznie usieciowanego polietylenu z podklejonym antykorozyjnym klejem. BWS może być użyty jako dwu warstwowy system przez instalowanie go bezpośrednio na oczyszczonej stali lub jako trzywarstwowy system przez dodatkowe użycie PEP EPOXYDU.

W obydwu wersjach, BWS zapewniają doskonałą zabezpieczenie antykorozyjne na połączeniach spawanych stalowych rurociągów pracujących w temperaturach do + 65°C.

Rękawy termokurczliwe BWS są zgodne z warstwami wykonanymi z Polietylenu, Polipropylenu, Epoksydu, Poliuretanu.

WŁAŚCIWOŚCI

Ta karta podaje wskazania typowych wartości dla BWS – TYP C. Dostępne grubości zobacz „rozmiary i pakowanie”.

WARSTWA NOŚNA

WŁAŚCIWOŚCI	JEDNOSTKI	WARTOŚĆ	NORMA
Kolor	-	czarny	-
Grubość	mm	≥0,9	ASTM-D 1000
Kurczliwość	%	> 25	-
Wytrzymałość na zerwanie	MPa	17	ASTM-D 638
Wydłużenie przy rozerwaniu	%	440%	ASTM-D 638
Wytrzymałość dielektryczna	kV / mm	35	ASTM-D 149
Oporność właściwa	Ω • cm	10 ¹⁵	ASTM-D 257
Temperatura mięknięcia	°C	> 100	ASTM -D 1525

WARSTWA KLEJĄCA

WŁAŚCIWOŚCI	JEDNOSTKI	WARTOŚĆ	NORMA
Grubość	mm	1,4	ASTM –D 1000
Temperatura mięknienia	°C	115°C	ASTM-E 28
Oporność właściwa	$\Omega \cdot \text{cm}$	10^{15}	ASTM-D 257
Wielkość zmydlenia	mg KOH / g	10	EN 12068 / DIN 30672

WŁAŚCIWOŚCI

Ta karta podaje typowe wskazania wartości dla BWS – TYP D. Dostępne grubości zobacz „rozmiary i pakowanie”

PODKŁAD PEP EPOXY

WŁAŚCIWOŚCI	JEDNOSTKI	WARTOŚĆ	NORMA
Typ	-	podkład epoksyd, dwa komponenty, rozpuszczalnik	-
Kolor	-	czerwony	-
Grubość	μm	100	ASTM-D 1000
Gęstość (podkład, środek konserwujący, mieszanka)	g/cml	1,96/1,0/1,5	-
Zmienny stosunek (przez wielkość, wag)	-	3:1 / 6,25:1	-
Czas nałożenia (w temp. 25°C)	minuty	20	-
Temperatura nałożenia (przed podgrzaniem)	°C	60	-

NAKŁADANIE

WŁAŚCIWOŚCI	JEDNOSTKI	WARTOŚĆ			NORMA
		23°C	50°C	65°	
Wytrzymałość na odrywanie	N/cm	60	20	10	ASTM-D 1000
odporność na ścieranie	N/cm	50	10	-	
Katodowe		50	6	4	EN/12068/DIN 30672
Dwie warstwy systemu 23°C, 30 dni	mm		7		ASTM-G8
Trzy warstwy syst. z epoksydem 65°C, 30 dni	mm		11		ASTM-G 42
Oporność izolacji	Ohm • m		$> 10^{10}$		EN 12068/DIN 30672
Odporność na wgniatanie	mm		0,8		EN 12068/DIN 30672
Odporność na uderzenia	J		17		EN 12068/DIN 30672

METODY NAKŁADANIA

Szczegółowa instrukcja dla BWS – rękawy termokurczliwe zobacz „rozmiary i pakowanie”

Grubość przed obkurczeniem

BWS Typ	grubość [mm]		
	powłoka	klej	całkowita
A	0,6	0,7	1,3
B	0,6	1,2	1,8
C	0,9	1,4	2,3

BWS – ilość w kartonie

- Master rolss, 2 rolki w kartonie
 - 430 mm x 15 m
 - 500 mm x 15 m
- Przed cięciem sprawdzić rozmiar rury

Zaklejką

Szerokość : 100 lub 150mm
Długość : 430 lub 500 mm
Ilość w kartonie – 10 sztuk

Rozmiary i pakowanie

Średnica rurociągu	Ilość w kartonie
50	60
80	60
100	50
150	45
200	18
250	18
300	15

350	15
400	15
450	15
500	12
550	10
600	10
750	8
900	8

PEP Epoxy Primer Kit

- puszka po 90 ml
- torebki po 30 ml
- pudełko z 24 puszkami i 24 torebkami

Zużycie w przybliżeniu:

- 0,16 kg (dla 100 μm DFT)