

BWS Rękawy termokurczliwe z epoksydem



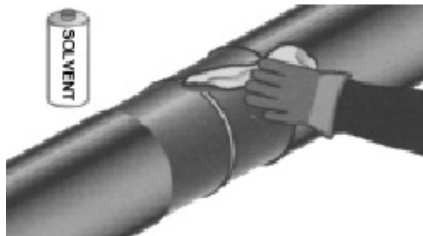
BWS Rękawy termokurczliwe są produkowane w postaci taśmy i dostarczane w master rolach. Wewnętrzny klej pokryty jest folią polietylenową, zabezpieczającą przed zabrudzeniem. Epoksyd w postaci dwóch komponentów do zmieszania A (puszka) + B (torebka)

Przygotowanie powierzchni

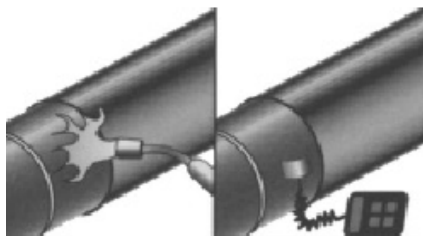
Oczyszczyć powierzchnię

Minimum ST3 zgodnie z ISO 8501-1

Podgrzewanie: minimum +60°C



Oczyszczyć rozpuszczalnikiem odsoniętą powierzchnię stali wraz z przyległą powłoką izolacji rury, usunąć ślady oleju, smaru, kurzu i innych zanieczyszczeń.



Podgrzewać rejon złącza do minimalnej, wymaganej temperatury. Posługując się odpowiednim przyrządem pomiarowym sprawdzić, czy osiągnięta została prawidłowa temperatura stali i w odległości co najmniej 50 mm po obu stronach.

WOJTG GROUP

60-164 Poznań, ul. Ziębicka 19

tel./fax. +48 61 8689360

tel. +48 61 6617347

e-mail: wojtgroup@wojtgroup.pl

www.wojtgroup.pl

Przechowywanie i składowanie

BWS są dostarczane i przechowywane w oryginalnych kartonach. Nie więcej niż 4 kartonie sobie. Przechowywać w pomieszczeniach, nie pozostawiać na słońcu, śniegu, deszczu przy niezmiennych warunkach otoczenia. Unikać długotrwałego przechowywania powyżej 35°C lub poniżej -20°C.

Intensywność płomienia



- $\phi < 10''$
Do wstępnego podgrzewania i kurczenia rękawa używać płomienia o umiarkowanym natężeniu.

Minimalna wielkość płomienia 80.000 BTU/godz.

Wypożyczenie



Butla z propanem, wąż, palnik i regulator. Odpowiednie narzędzia dla zeszlifowania powierzchni. Nóż, wałek, czyściwo i dopuszczalny rozpuszczalnik do zmywania.



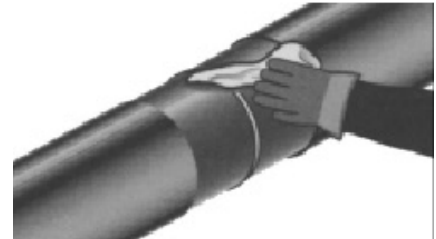
- $\phi > 10''$ Do wstępnego podgrzewania i kurczenia rękawa używać płomienia o natężeniu umiarkowanym do wysokiego

Minimalna wielkość płomienia 150.000 BTU/godz.

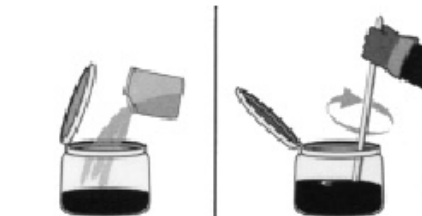


Powierzchnia musi być czysta i sucha przed oczyszczeniem mechanicznym.

Przygotowanie powierzchni: ST3 zgodnie z normą ISO 8501-1. Istniejącą izolację zmatować (zeszlifować) w odległości minimum 50mm po obu stronach.



. Przetrzeć lub przedmuchać powietrzem rurę z powłoką izolacyjną, aby usunąć zanieczyszczenia.



Czysty komponent B (dodatek) wlać do komponentu A (podstawa) i mieszać razem przez 15-30 sekund, tak aby był powstał jednolity komponent bez smug.



Nakładać cienką warstwę (do około 100 μm) podkładu epoksydowego na powierzchnię rury przy pomocy pędzla lub wałka. Istniejącą izolację pokrywamy max. 10 mm z każdej strony..



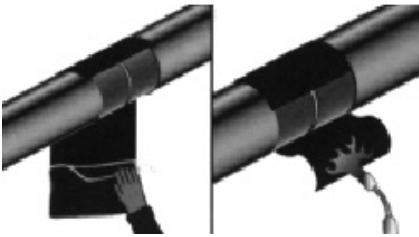
Wyrzewamy epoksyd w temp. Około 90-110 °C. Powierzchnia zmienia kolor na ciemny czerwony i będzie sucha w dotyku.



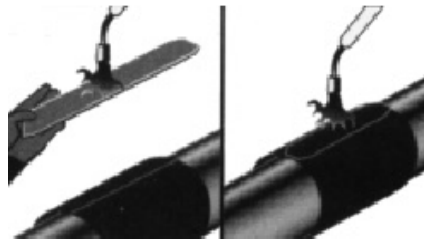
Owinąć luźno rękaw dookoła rury, pamiętając o odpowiednim odcinku zakładki (końcowy brzeg). Delikatnie podgrzać spodnią część rękawa i stroną zamykacza pokrytą klejem.



Docisnąć mocno zamykacz.



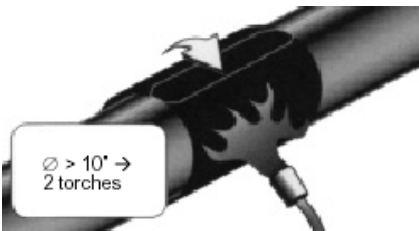
Delikatnie podgrzewać zamykacz i przecierać dłonią w rękawicy. Powtarzać procedurę, przesuując się z jednego końca na drugi. Ewentualne zmarszczki wygładzić delikatnie wałkiem, prowadząc go w kierunku od środka na zewnątrz złącza.



Postępując się odpowiednim palnikiem i zaczynając od środka rękawa podgrzewać go. Prowadząc płomień po obwodzie rury. Używając szerokiego płomienia. Jeżeli stosowane są dwa palniki, to monterzy powinni pracować po przeciwnych stronach rury.



Kontynuować podgrzewanie od środka w kierunku brzegu do kompletnego przylgnięcia rękawa. W podobny sposób postąpić po drugiej stronie.

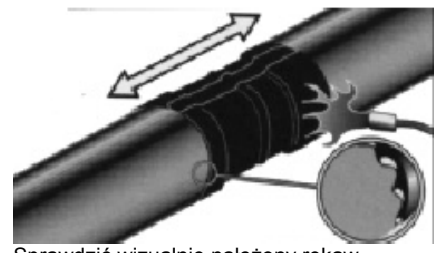


∅ > 10" →
2 torches

Proces kurczenia ustaje z chwilą, gdy klej zaczyna wyciekać z pod krawędzi rękawa na całym obwodzie rury. Zakończyć go długimi, prowadzonymi po całej powierzchni rękawa uderzeniami płomienia, aby uzyskać jednorodne wiązanie.

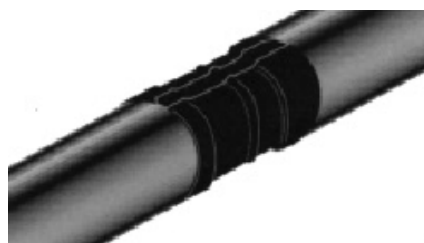
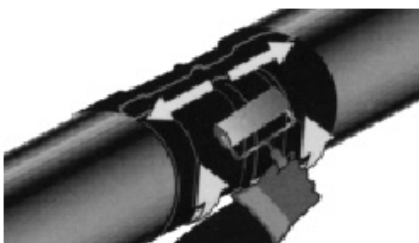


Kiedy rękaw jest jeszcze gorący i miękki, delikatnie przejechać po całej jego powierzchni wałkiem i wypchnąć uwięzione tam ewentualne pęcherzyki powietrza. W razie potrzeby ponownie podgrzewać.



Sprawdzić wizualnie nałożony rękaw, zwracając uwagę na to, czy:

- Rękaw dokładnie przylega do miejsca połączenia rur
- Klej wypływa spod obu krawędzi rękawa
- W rękawie nie ma dziur ani pęknięć



Wskazówki dotyczące zasypania wykopu

Z chwilą ustania procesu kurczenia i przed zasypaniem rurociągu należy odczekać 2 godziny i pozwolić na ostygnięcie rękawa. Aby zapobiec uszkodzeniu rękawa do zasypania wykopu musi zostać użyty specjalnie dobrany materiał (bez ostrych kamieni i dużych kawałków), albo wyciskana siatka poliuretanowa bądź inna osłona.