

LISTA DE EQUIPOS



Equipo y herramientas para la voladura de la superficie. Tanque de propano, manguera, quemador, regulador. Un rodillo (pincel) para la preparación. Cuchillo, trapo, disolvente, termómetro digital (pirómetro). Equipo de protección personal estándar (zapatos de seguridad, casco, gafas de seguridad, guantes) de acuerdo con las normas locales de salud y seguridad.

Se recomienda encarecidamente que el personal que no tenga experiencia en la aplicación de cintas anticorrosivas se someta a un entrenamiento.

CONDICIONES DE APLICACIÓN

Estado de la superficie de los tubos de acero	Grado de limpieza mínimo St 3 (ISO 8501-1) Grado de contaminación por polvo \geq grado 3 (ISO 8502-3) Grado de rugosidad 50-100 μ m	Para evitar que se produzcan pliegues en el revestimiento anticorrosivo debido a la expansión térmica de la película de polietileno, la diferencia de temperatura entre la superficie del tubo (antes y después de la aplicación) y el rollo de cinta no debe superar los +30°C (+54°F). En la luz solar directa e intensa la capa de aislamiento aplicada debe ser protegida con un material adecuado (por ejemplo, Rock Shield DK-PROTEC®) antes de colocar la tubería.
Temperatura de la superficie de la tubería	\geq +3°C (+5.4°F) sobre el punto de rocío	
Temperatura ambiente	de +0°C a +60°C (de +32°F a +140°F)	
Humedad relativa	\leq 80%	
Temperatura de aplicación de la imprimación (recomendada)	de +15°C a +30°C (de +59°F a +86°F)	
Temperatura de aplicación de la cinta (recomendada)	de +5°C a +50°C (de +41°F a +122°F)	

TRATAMIENTO DE LA SUPERFICIE



Antes de aplicar el sistema de protección contra la corrosión, la superficie de la tubería y el aislamiento de fábrica adyacente deben limpiarse de óxido, polvo, suciedad, pintura, residuos de aislamiento viejo y dañado y manchas de aceite (utilice un disolvente adecuado si es necesario). Si hay humedad en la superficie, sécalos con un quemador de gas (propano).



Proporcionar un borde biselado del aislamiento de la fábrica en un ángulo de 30°. Procesa el aislamiento de la fábrica alrededor de la circunferencia con una gran piel de papel de lija hasta que sea áspera - el área igual al doble de ancho de la cinta. Quitar el polvo de la molienda.



Limpie la superficie metálica manualmente con un cepillo de metal y herramientas eléctricas (ISO 8504-3).

Como resultado de la limpieza, el estado de la superficie debe ser mínimo St3 (ISO 8501-1). Después de la limpieza, la superficie debe ser protegida del polvo y la humedad. Para un mejor rendimiento, la superficie debe ser preparada inmediatamente antes de aplicar el sistema de protección contra la corrosión.



APLICACIÓN DE LA IMPRIMACIÓN



Advertencia!

Antes de su uso, por favor lea las precauciones generales e instrucciones de seguridad para el **Butyl Primer DK-BUT® & Bitumen Primer DK-BIT®**.

La imprimación debe mezclarse bien antes de usarla hasta que el posible lodo haya desaparecido por completo.

Temperatura de imprimación recomendada en la aplicación de +15°C a +30°C.

Aplique la imprimación con una brocha o rodillo uniformemente en una capa fina sobre la superficie limpia y seca de la tubería y el aislamiento de fábrica adyacente (ancho de la cinta + mínimo 50 mm).

Deje que la imprimación se seque (al tacto "pegajoso"). El tiempo de secado del imprimante depende de la temperatura ambiente y de la circulación del aire (3-10 minutos).

APLICACIÓN DES CINTAS



Quando se enrolla manualmente, comienza enrollando un círculo, y luego se mueve en una espiral. El solapamiento en el suelo aislado de fábrica debe ser de al menos 50 mm en toda la circunferencia. Cuando se bobina con la ayuda de un dispositivo de bobinado, se puede comenzar inmediatamente con un bobinado en espiral.

Las cintas se enrollan en la superficie exterior de la tubería por medio de un espiral con una capa adhesiva en el interior, asegurando un solapamiento del 50% de las bobinas. Para anchos de cinta < 50 mm, solapamiento \geq 50%, para anchos de cinta \geq 50 mm, solapamiento \geq 25 mm. La tensión de la cinta debe ser tal que cuando se aplica la cinta se reduce en un 1% aproximadamente. Una capa de película antiadherente se retira durante la operación.

La cinta de protección mecánica debe cubrir completamente la cinta de protección contra la corrosión.

Las cintas deben aplicarse en un plazo máximo de 6 horas tras la aplicación de la imprimación. En caso de contaminación de la superficie imprimada, aplicar de nuevo la imprimación.

CONTROL

En el control de calidad visual del sistema anticorrosivo - la cinta aplicada no debe tener pliegues, distorsiones, arrugas, ondulaciones, caídas. El sistema anticorrosivo aplicado se comprueba la conformidad del espesor, la integridad dieléctrica (tensión de prueba 5 kW + 5 kW por mm de espesor de aislamiento, máx. 25 kW.), la adhesión y la resistencia al impacto.

Si el revestimiento anticorrosivo está dañado, utilice el sistema de reparación de revestimiento de tuberías **Repairing System DK-PROTEC®**.

RECOMENDACIONES GENERALES

Las cintas **DK-BUT® & DK-BIT®** \leq de 50 mm de ancho se aplican fácilmente a mano.

Para garantizar una aplicación de calidad y más eficiente de las cintas \geq de 50 mm de ancho, recomendamos el uso de los dispositivos de bobinado originales **DK-WORKER®**.

La anchura de la cinta debe ser de 150 mm para garantizar una tensión óptima.

Precauciones ambientales:

Durante la aplicación del sistema anticorrosivo, se toman medidas para evitar la contaminación del territorio por los desechos de producción y el derrame de los cebadores.

En caso de derrame del imprimante, se debe recoger en recipientes separados y las zonas de embotellamiento deben cubrirse con arena. La capa de suelo contaminado debe ser cortada y retirada para su eliminación.

Las latas de imprimación (tambores) vacías deben cubrirse con tapas y almacenarse en un lugar designado para su posterior eliminación. Los desechos generados durante la aplicación del sistema anticorrosivo deben eliminarse de conformidad con la legislación local.