

■ DESCRIPCIÓN DEL ARTÍCULO



Shrinkable Sleeve DK-HSS®80 se suministra en un paquete anidado con un cierre y la cantidad correspondiente de resina epoxi de dos componentes - "Epoxy" parte A-base y "Hardener" parte B - endurecedor, que son diseñados por el fabricante para cada diámetro.
Es posible suministrar el material no cortado.

■ LISTA DE EQUIPOS



Equipo y herramientas para la voladura de la superficie. Tanque de propano, manguera, quemador, regulador. Esponja para la aplicación de resina epoxi, cuchillo, trapos, 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 sin experiencia en la aplicación de bandas termorretráctiles se someta a un entrenamiento.**

■ CONDICIONES DE APLICACIÓN

CONDICIONES DE APLICACIÓN	Shrinkable Sleeve DK-HSS®80
Estado de la superficie de los tubos de acero: - grado de purificación - grado de rugosidad	Sa 2.5 50 – 100 µm
Temperatura de la superficie de la tubería	≥ +3°C (+5.4°F) sobre el punto de rocío
Rango de temperatura: - aplicación	de +5°C a +50°C (de +41°F a +122°F)

■ TRATAMIENTO DE LA SUPERFICIE



Antes de aplicar el banda, la zona de la junta soldada y el aislamiento de fábrica adyacente deben limpiarse de óxido, polvo, suciedad, pintura, aislamiento viejo y dañado, manchas de aceite (utilice un disolvente adecuado si es necesario).



Asegúrate de que los bordes del aislamiento de la fábrica estén biselados en un ángulo de 30°. Procese el aislamiento de fábrica alrededor de la circunferencia con papel de lija grueso hasta que esté rugoso. Quitar el polvo de la molienda.



Procesar la superficie de metal (utilizar el arenado). Como resultado de la limpieza, la condición de la superficie debería ser Sa 2.5 ("metal blanco"). Después de que el chorro de arena se complete, la superficie debe ser protegida del polvo y la humedad. Limpie la superficie de acero y las áreas recubiertas de fábrica con un paño seco o sople con aire para eliminar los materiales extraños.



■ APLICACIÓN DE LA RESINA EPOXICA



Mezclar "Epoxy" parte A-base y "Hardener" parte B-cura. Mezclar al menos de 1 a 3 minutos hasta obtener una mezcla homogénea. La vida útil del epoxi después de mezclarse es de 45 min. a +23°C (+73°F) y 15 min. a +40°C (+104°F).



Caliente el área alrededor de la unión soldada y el recubrimiento de fábrica adyacente a 80-90°C (176-194°F), pero no más de 100°C (212°F).



Tubos Ø≤450mm para precalentamiento y encogimiento - una llama de intensidad moderada.



Tubos de Ø>450mm para precalentamiento y encogimiento - la intensidad de la llama de moderada a alta.



La temperatura de calentamiento de la unión en diferentes puntos es controlada por un pirómetro para asegurar que el tubo se calienta a lo largo de toda la circunferencia.

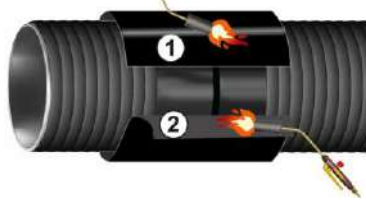


Aplice la mezcla epoxídica con una capa uniforme de al menos 100 - 150 µm de espesor a toda la superficie metálica y a 10 mm del revestimiento del tubo adyacente. La mezcla epoxídica es una sustancia inflamable, por lo que es necesario tomar todas las precauciones y medidas de seguridad necesarias al utilizarla.

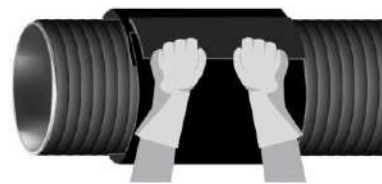
■ APLICACIÓN DE LA BANDA



Coloca el banda en la junta soldada, alineándola en el centro. Envuelve el banda alrededor del tubo, proporcionando el solapamiento necesario. Al mismo tiempo, el banda debería caerse en el fondo del tubo. Conecte los extremos del banda que se superponen entre las posiciones "1" y "2 horas". Presiona la capa inferior del banda firmemente en la superposición.



Caliente cuidadosamente la base de la capa inferior de la junta "1" y la capa superior del lado adhesivo "2".



Presione el cierre con fuerza en la posición establecida.



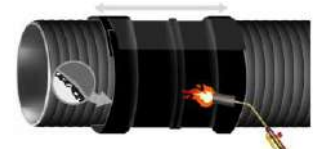
Calienta suavemente el cierre y alísalo con tu mano enguantada. Repita este procedimiento moviéndose de un extremo al otro. Suaviza todas las arrugas con suaves movimientos desde el centro de la cerradura usando el rodillo.



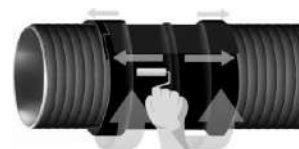
Calentar el tubo desde el centro del banda por medio de un quemador de la potencia adecuada en pasillos anchos. Cuando se usan dos quemadores, los operadores deben trabajar en lados opuestos de la tubería.
Para tubos $\varnothing \leq 450\text{mm}$ - 1 quemador.
Para tubos $\varnothing > 450\text{ mm}$ - 2 quemadores.



Continúe calentando desde el centro hasta un extremo del banda hasta que se contraiga por completo. Continúa calentando y encogiendo de manera similar en el otro lado.



Encogimiento completo con largos pasajes horizontales en toda la superficie para asegurar un agarre uniforme. La contracción es completa cuando el indicador de marca térmica de la superficie del banda desaparece, el revestimiento es brillante y liso y debe haber una ligera liberación de adhesivo en los bordes del banda.



Mientras el banda se mantiene caliente y suave, suavemente extiende la superficie del banda usando el rodillo de mano, empujando todo el aire atrapado bajo la banda como se muestra arriba. Continúe el procedimiento desplegando el cierre con largos pasajes horizontales desde la soldadura hasta los bordes.

■ CONTROL



Realice una inspección visual del banda aplicado para verificar el cumplimiento de los siguientes requisitos:

- El banda está totalmente adyacente a la articulación de acero.
- El adhesivo sobresale a lo largo de los bordes del banda.
- No hay grietas ni agujeros en el banda en la base.

■ INDICACIONES SOBRE LLENAR DE LA TUBERIA

Deje que el banda se enfríe dentro de las dos horas siguientes a la finalización de la contracción antes de comenzar el descenso y el relleno de la tubería. Para evitar que se dañe el brazaete, utilice un material de relleno cuidadosamente seleccionado (sin piedras afiladas ni partículas gruesas).

■ MEDIDAS DE PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

Durante la aplicación del manguito, se adoptan medidas para evitar la contaminación del territorio por los desechos de producción y el derrame de los cebadores (mezcla epoxídica). En caso de derrame de imprimación (mezcla epoxídica), ésta debe recogerse en recipientes separados y las zonas de embotellamiento deben cubrirse con arena. La capa de suelo contaminado debe ser cortada y sacada para su reciclaje. Las latas (barriles) vacías de debajo de la imprimación (mezcla epoxídica) deben cubrirse con tapas y almacenarse en un lugar designado para su posterior eliminación. Los desechos generados durante la aplicación del banda deben eliminarse de conformidad con las reglamentaciones locales.

■ PRODUCTOS RELACIONADOS

Repairing System DK-PROTEC® (masilla de relleno / varilla de fusión / parche de reparación) - sistema de reparación de daños en revestimientos de tuberías resistentes a la corrosión.

Repairing System DK-PROTEC® puede utilizar rápidamente sin el uso de herramientas especiales, como solución para reparar los daños en los revestimientos anticorrosivos de las tuberías.

Rock Shield DK-PROTEC® - protección mecánica adicional de los revestimientos anticorrosivos de los gasoductos y oleoductos contra los daños físicos cuando se colocan en suelos complejos que tienen inclusiones de piedras, guijarros, etc.

Rock Shield DK-PROTEC® protege el la tubería durante la operación de la influencia del suelo rocoso durante sus posibles desplazamientos.

Rock Shield DK-PROTEC® protege las superficies aisladas de las tuberías durante el transporte y la instalación.

■ Consulte con nosotros para proyectos específicos o aplicaciones únicas.

La información sobre el producto que se muestra aquí, nuestras recomendaciones de aplicación y otros documentos relacionados con el producto, están hechos sólo para su conveniencia. Dado que muchos factores de instalación están fuera de nuestro control, el usuario deberá determinar la idoneidad de los productos para el uso previsto y asumir todos los riesgos y responsabilidades en relación con ello.

Toda la información contenida en este documento debe utilizarse como guía y no constituye una garantía de especificación. La información contenida en el documento está sujeta a cambios sin previo aviso.

Por esta razón, no se puede aceptar ninguna responsabilidad por un asesoramiento inexacto o por la falta de asesoramiento. El usuario es responsable de comprobar las aplicaciones del producto y verificar su idoneidad para el uso previsto.

Esta es la traducción original de la información del producto del idioma polaco.

En caso de que surja alguna discrepancia o controversia sobre la interpretación de esta información sobre el producto, será decisivo el texto en polaco de la respectiva información sobre el producto en polaco, que está disponible en www.dkd-korporation.com

La relación jurídica se regirá por la legislación polaca.

07.2020



INDUSTRIAL CORPORATION

DKDK INDUSTRIAL CORPORATION
ul. Grzybowska 87
00-844 Warszawa, Polska
tel.: +48 539 980 916
info@dkdk-corporation.com
www.dkd-korporation.com