

■ DESCRIPTION DU PRODUIT



Le manchon rétractable **DK-HSS®80** est fourni avec une découpe complète avec un verrou et une quantité appropriée de résine époxy à 2 composants - partie "Epoxy" base A et "durcisseur" partie B - durcisseur, calculé par le fabricant pour chaque diamètre.

La livraison de matériel non coupé est possible.

■ LISTE D'ÉQUIPEMENT



Équipements et outils pour le nettoyage des surfaces abrasives. Réservoir de propane, tuyau, brûleur, régulateur. Éponge époxy, couteau, chiffons, solvant, thermomètre numérique (pyromètre). Équipement de protection individuelle standard (chaussures de sécurité, casque, lunettes, gants) conformément aux réglementations locales en matière de santé et de sécurité. **Le personnel n'ayant aucune expérience de l'application de manchons thermorétractables est fortement encouragé à suivre une formation.**

■ CONDITIONS D'APPLICATION

Shrinkable Sleeve DK-HSS®80

État de surface des tuyaux en acier: - degré de décapage - la rugosité	Sa 2.5 50 – 100 µm
Température de surface du tuyau	≥ + 3 ° C (+ 5,4 ° F) au-dessus du point de rosée
Plage de température: -application	+5°C à +50°C (+41°F à +122°F)

■ PRÉPARATION DE SURFACE



Avant d'appliquer le manchon, la zone du joint soudé et l'isolation d'usine adjacente doivent être exemptes de rouille, de poussière, de saleté, de peinture, de restes d'isolation ancienne et endommagée, de taches d'huile (si nécessaire, utilisez un solvant approprié).



Coupez les bords de l'isolation d'usine à un angle de 30 °. Poncez l'isolant d'usine autour de la circonférence avec du papier émeri grossier jusqu'à ce qu'il soit rugueux. Retirez la poussière de ponçage.



Sabler la surface métallique.

À la suite du nettoyage, l'état de surface doit être Sa 2,5 («métal blanc»).

Après le sablage, la surface doit être protégée de la poussière et de l'humidité.

Utilisez un chiffon sec pour essuyer l'acier et les zones revêtues en usine ou soufflez avec de l'air pour éliminer les corps étrangers.



■ APPLICATION DE LA RÉSINE ÉPOXY



Mélanger la base époxy partie A et le durcisseur partie B durcisseur. Remuer pendant au moins 1 à 3 minutes jusqu'à ce qu'un mélange homogène soit obtenu. La durée de vie en pot de l'époxy après mélange est de 45 minutes. à une température de + 23 ° C (+ 73 ° F) et 15 min. à une température de + 40 ° C (+ 104 ° F).

Chauffer la zone autour du joint soudé et du revêtement d'usine adjacente à une température de 80-90 ° C (176-194 ° F), mais pas plus de 100 ° C (212 ° F).



Tuyaux Ø ≤ 450mm pour préchauffage et rétrécissement - une flamme modérée.

Tuyaux Ø > 450 mm pour préchauffage et rétrécissement - Intensité de flamme modérée à élevée.



La température de chauffage du joint en différents points est surveillée avec un pyromètre pour s'assurer que le tuyau est chauffé sur toute sa circonférence.



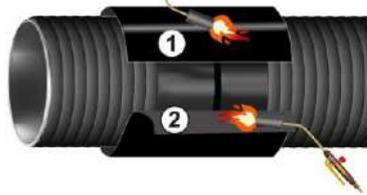
Appliquer le mélange époxy en une couche uniforme d'une épaisseur d'au moins 100 à 150 microns sur toute la surface métallique et sur 10 mm du revêtement de tuyau adjacent.

Le mélange époxy est inflammable, c'est pourquoi toutes les précautions et mesures de sécurité nécessaires doivent être prises lors de son utilisation.

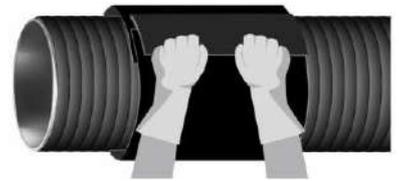
■ APPLICATION DU MANCHON



Placez le manchon sur le cordon de soudure, aligné au centre. Enroulez sans serrer le collier autour du tuyau, en assurant le chevauchement requis. Dans ce cas, le manchon doit s'affaisser au bas du pipeline. Superposez les extrémités du manchon entre les positions « 10 » et « 2 heures ». Appuyez fermement sur la couche inférieure du manchon dans le chevauchement.



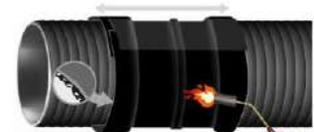
Chauffer soigneusement la base de la couche inférieure du composé « 1 » et la couche supérieure du côté de l'adhésif « 2 ».



Appuyez fermement sur le verrou pour le mettre en place.



Chauffez doucement la serrure et lissez avec une main gantée. Répétez cette procédure, en vous déplaçant d'un bout à l'autre. Utilisez un rouleau pour lisser toutes les rides avec un mouvement doux du centre de la serrure.



À l'aide d'un brûleur de puissance appropriée, chauffez le tuyau à partir du centre du collier autour de la circonférence dans de larges passages. Lors de l'utilisation de deux brûleurs, les opérateurs doivent travailler sur les côtés opposés du tuyau.
Pour les tuyaux $\varnothing \leq 450$ mm - 1 brûleur.
Pour les tuyaux de $\varnothing > 450$ mm - 2 brûleurs.

Continuez à chauffer du centre à une extrémité du manchon jusqu'à ce qu'il rétrécisse complètement. Chauffez et rétrécissez l'autre côté de la même manière.

Rétrécissement complet avec de longues passes horizontales sur toute la surface pour assurer une adhérence uniforme. Le retrait est complet lorsque l'indicateur de thermo-marquage a disparu à la surface du manchon, le revêtement est brillant et lisse, il doit y avoir un léger relâchement d'adhésif sur les bords du manchon.

Lorsque le manchon est chaud et doux, utilisez un rouleau à main pour dérouler doucement la surface du manchon, en poussant tout air emprisonné hors du manchon comme illustré ci-dessus. Poursuivez la procédure en faisant rouler le verrou en longues passes horizontales de la soudure aux bords.

■ CONTRÔLE



Inspectez visuellement le manchon appliqué pour vérifier qu'il répond aux exigences suivantes:

- Le collier s'adapte complètement contre le joint en acier.
- L'adhésif dépasse sur tous les bords du manchon.
- Il n'y a pas de fissures ou de trous à la base du manchon.

■ INSTRUCTIONS POUR REMPLIR LE TUYAU

Laissez le manchon refroidir pendant 2 heures après la fin du retrait avant de faire fonctionner et de remblayer le pipeline. Utilisez un matériau de remblai soigneusement sélectionné (pas de pierres pointues ni de grosses particules) pour éviter d'endommager le manchon.

■ MESURES ENVIRONNEMENTALES

Lors des travaux d'application du manchon, des mesures sont prises pour éviter la contamination de la zone par les déchets de production et le déversement d'apprêts (mélange époxy). En cas de déversement de l'apprêt (mélange époxy), il doit être collecté dans un récipient séparé et les points de remplissage doivent être recouverts de sable. La couche de sol contaminée doit être coupée et retirée pour être éliminée. Les bidons vides (barils) sous l'apprêt (mélange époxy) doivent être fermés avec des couvercles et stockés dans un endroit désigné pour une élimination ultérieure. Les déchets générés lors de l'application du manchon doivent être éliminés conformément aux réglementations locales.

■ PRODUITS CONNEXES

Repairing System DK-PROTEC® (mastic de remplissage / tige fusible / plâtre de réparation) est un système de réparation des dommages aux revêtements anticorrosion des canalisations. **Repairing System DK-PROTEC®** peut être utilisé sans l'utilisation d'outils spéciaux comme solution rapide pour réparer les dommages causés aux revêtements anticorrosion des canalisations.

Rock Shield DK-PROTEC® est une feuille de fibre de roche, une protection mécanique supplémentaire des revêtements anticorrosion des gazoducs et des oléoducs contre les dommages physiques lors de la pose dans des sols difficiles, qui ont des inclusions de pierres, de cailloux et d'autres choses.

Rock Shield DK-PROTEC® protège le pipeline pendant son fonctionnement de l'influence du sol rocheux lors de son éventuel déplacement.

Rock Shield DK-PROTEC® protège les surfaces de tuyauterie isolées pendant le transport et l'installation.

■ Consultez-nous pour des projets spécifiques ou des offres uniques

Les informations sur les produits présentées ici, nos recommandations d'application et les autres documents relatifs aux produits sont uniquement destinés à vous faciliter l'utilisation. Comme de nombreux facteurs d'installation sont hors de notre contrôle, l'utilisateur doit déterminer l'adéquation des produits à l'utilisation prévue et assumer tous les risques et responsabilités y afférents.

Toutes les informations contenues dans ce document doivent être utilisées comme un guide et ne constituent pas une garantie de spécification.

Les informations contenues dans le document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Pour cette raison, aucune responsabilité ne peut être acceptée pour des conseils inexacts ou tout manquement à fournir des conseils.

Il incombe à l'utilisateur de vérifier les applications du produit et de s'assurer qu'il convient à l'utilisation prévue.

Il s'agit de la traduction originale des informations sur le produit de la langue polonaise.

En cas de divergence ou de litige concernant l'interprétation de ces informations sur le produit, le texte polonais des informations sur le produit en question, qui est disponible sur www.dkd-korporation.com, sera déterminant.

La relation juridique est régie par le droit polonais.

07.2020