

■ CHARAKTERYSTYKA ARTYKUŁU



Shrinkable Sleeve DK-HSS®80 dostarczany jest w opakowaniu zagnieżdżonym z zamkiem i odpowiednią ilością dwuskładnikowej żywicy epoksydowej - "Epoxy" część A - podstawa i "Hardener" część B - utwardzacz, które są zaprojektowane przez producenta dla każdej średnicy.
Możliwe jest dostarczenie materiału nie ciętego.

■ WYKAZ SPRZĘTU



Sprzęt i narzędzia do obróbki strumieniowo-ściernej powierzchni. Zbiornik na propan, wąż, palnik, regulator. Gąbka do nakładania żywicy epoksydowej, nóż, szmaty, rozpuszczalnik, termometr cyfrowy (pirometr). Standardowe wyposażenie ochrony osobistej (buty ochronne, kask, okulary ochronne, rękawice) zgodnie z lokalnymi przepisami ochrony zdrowia i pracy. **Osobom bez doświadczenia w stosowaniu rękawów termokurczliwych zdecydowanie zaleca się odbycie szkolenia.**

■ WARUNKI STOSOWANIA

Stan powierzchni rur stalowych:
- stopień oczyszczenia
- stopień chropowatości

Temperatura powierzchni rur

Zakres temperatur:
- zastosowanie

Shrinkable Sleeve DK-HSS®80

Sa 2.5
50 – 100 µm

≥ +3°C (+5.4°F) nad punktem rosy

od +5°C do +50°C (od +41°F do +122°F)

■ OBRÓBKA POWIERZCHNIOWA



Przed założeniem rękawa należy oczyścić obszar złącza spawanego i przylegającą do niego izolację fabryczną z rdzy, kurzu, brudu, farby, starej i uszkodzonej izolacji, płam oleju (w razie potrzeby użyć odpowiedniego rozpuszczalnika).



Należy upewnić się, że krawędzie izolacji fabrycznej są fazowane pod kątem 30°. Fabryczną izolację na całym obwodzie należy przerabiać grubym papierem ściernym, aż stanie się szorstka. Usunąć pył szlifierski.



Wypiskować metalową powierzchnię.

W wyniku czyszczenia, stan powierzchni powinien być Sa 2,5 ("biały metal").

Po zakończeniu piaskowania powierzchnia powinna być zabezpieczona przed kurzem i wilgocią.

Wytrzeć powierzchnię stalową i powierzchnie pokryte fabrycznie suchą szmatką lub przedmuchać powietrzem w celu usunięcia ciał obcych.



■ ZASTOSOWANIE ŻYWICY EPOKSYDOWEJ



Wymieszać bazę «Epoxy» część A i «Hardener» część B. Mieszać przez co najmniej 1-3 minuty do uzyskania jednolitej mieszaniny. Żywotność epoksydów po zmieszaniu wynosi 45 min. w temperaturze +23°C (+73°F) i 15 min. w temperaturze +40°C (+104°F).

Podgrzać obszar wokół złącza spawanego i przylegającej powłoki fabrycznej do temperatury 80-90°C (176-194°F), ale nie wyższej niż 100°C (212°F).



Rury Ø ≤450mm do wstępnego podgrzewania i skurczu - płomień o umiarkowanym natężeniu.

Rury Ø >450mm do wstępnego podgrzewania i skurczu - natężenie płomienia od umiarkowanego do wysokiego.



Temperatura ogrzewania złącza w różnych punktach jest kontrolowana przez pirometr, aby zapewnić ogrzewanie rury na całym obwodzie.



Nanosić mieszaninę epoksydową równomierną warstwą o grubości co najmniej 100 – 150 µm na całą powierzchnię metalu i 10 mm przylegającej powłoki rur.

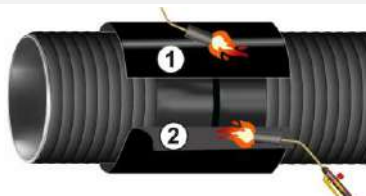
Mieszanina epoksydowa jest substancją łatwopalną, dlatego przy jej stosowaniu należy podjąć wszelkie niezbędne środki ostrożności i bezpieczeństwa.

■ ZASTOSOWANIE RĘKAWU



Umieścić rękaw na złączu spawanym, ustawiając go centralnie. Luźno owinąć rękaw wokół rury, zapewniając niezbędną zakładkę. Jednocześnie rękawa powinna zwisać na dnie rury.

Połączyć końce rękawa zachodzące na siebie pomiędzy pozycjami "10" i "2 godziny". Wcisnąć mocno dolną warstwę rękawa do zakładki.



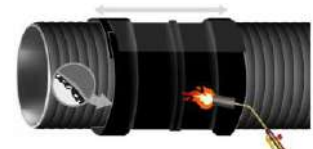
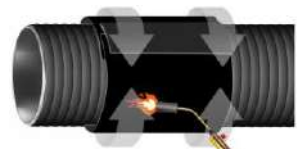
Podgrzać ostrożnie podstawę dolnej warstwy spiny "1" i górną warstwę po stronie kleju "2".



Wcisnąć mocno zamek w ustawionej pozycji.



Delikatnie podgrzej zamek i wygładzaj go ręką w rękawiczce. Powtórz tę procedurę, przechodząc z jednego końca na drugi. Wszystkie zmarszczki wygładzamy delikatnymi ruchami od środka zamka za pomocą rolki.



Podgrzać rurę od środka rękawa za pomocą palnika o odpowiedniej mocy w szerokich korytarzach. W przypadku stosowania dwóch palników, operatorzy muszą pracować po przeciwnych stronach rury.

Dla rur $\varnothing \leq 450$ mm - 1 palnik.

Dla rur $\varnothing > 450$ mm - 2 palniki.

Kontynuować ogrzewanie od środka do jednego końca rękawa, aż do pełnego skurczu. Dalej ogrzewać i kurczyć się w podobny sposób po drugiej stronie.

Całkowity skurcz z długimi poziomymi przejściami na całej powierzchni w celu zapewnienia jednolitej przyczepności.

Skurcz jest całkowity, gdy wskaźnik śladu termicznego na powierzchni rękawa zniknie, powłoka jest błyszcząca i gładka, a na brzegach mankietu powinno być lekkie oddzielenie kleju.

Podczas gdy rękaw pozostaje gorący i miękki, należy delikatnie rozwinąć powierzchnię rękawów za pomocą rolki ręcznej, wypychając całe powietrze uwięzione pod rękawem, jak pokazano powyżej. Kontynuować procedurę poprzez rozwinięcie zamka z długimi poziomymi przejściami od spoiny do krawędzi.

■ KONTROLA



Przeprowadzić kontrolę wzrokową zastosowanego rękawa w celu sprawdzenia zgodności z poniższymi wymogami:

- Rękaw jest całkowicie przyległy do stalowego złącza.
- Klej wystaje wzdłuż krawędzi rękawa.
- U podstawy nie ma żadnych pęknięć ani dziur w rękawie.

■ INSTRUKCJA ZASYPYWANIA RURA

Przed rozpoczęciem opadania i zasypywania rury należy odczekać 2 godziny od zakończenia skurczu do ostygnięcia rękawa. Aby uniknąć uszkodzenia rękawa, należy stosować starannie dobrany materiał do zasypywania (bez ostrych kamieni i grubych cząstek).

■ ŚRODKI OCHRONY ŚRODOWISKA

Podczas zakładania rękawa podejmowane są środki zapobiegające zanieczyszczeniu terenu odpadami produkcyjnymi i rozlaniem się podkładów (mieszanina epoksydowa).

W przypadku rozlewu podkładu (mieszanina epoksydowa) należy go zebrać do oddzielnych pojemników, a miejsca rozlewu pokryć piaskiem. Zanieczyszczona warstwa gleby powinna zostać odcięta i wyjęta do recyklingu.

Puste puszki (beczki) spod podkładu (mieszanina epoksydowa) powinny być przykryte pokrywami i przechowywane w wyznaczonym miejscu w celu dalszej utylizacji.

Odpady powstałe podczas zakładania mankietu powinny być utylizowane zgodnie z lokalnymi przepisami.

■ PRODUKTY POKREWNE

Repairing System DK-PROTEC® (mastyk wypełniający / płynący pręt / łąta naprawcza) - system do naprawy uszkodzeń powłok antykorozyjną rurociągów.

Repairing System DK-PROTEC® może być szybko stosowany bez użycia specjalnych narzędzi, jako rozwiązanie do naprawy uszkodzeń powłok antykorozyjną rurociągów.

Rock Shield DK-PROTEC® - dodatkowa ochrona mechaniczna powłok antykorozyjnych gazociągów i ropociągów przed uszkodzeniami fizycznymi przy układaniu w trudnym terenie, w którym znajdują się wtrącenia kamieni, otoczków i innych.

Rock Shield DK-PROTEC® chroni rurociąg podczas eksploatacji przed wpływem skalistego podłoża podczas jego ewentualnych zmian.

Rock Shield DK-PROTEC® chroni izolowane powierzchnie rurociągów podczas transportu i montażu.

■ Skonsultuj się z nami w sprawie konkretnych projektów lub unikalnych zastosowań.

Przedstawione tu informacje o produkcie, nasze zalecenia dotyczące jego zastosowania oraz inne dokumenty związane z produktem zostały sporządzone wyłącznie dla Państwa wygody. Ponieważ wiele czynników instalacyjnych jest poza naszą kontrolą, użytkownik określa przydatność produktów do zamierzonego zastosowania i przejmuje wszelkie związane z tym ryzyko i odpowiedzialność.

Wszystkie informacje zawarte w tym dokumencie mają służyć jako wskazówki i nie stanowią gwarancji specyfikacji.

Informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie bez uprzedzenia.

Z tego powodu my nie możemy przyjąć żadnej odpowiedzialności za niedokładne porady lub ich brak.

Użytkownik jest odpowiedzialny za sprawdzenie zastosowań produktu i weryfikację jego przydatności do zamierzonego zastosowania.

W przypadku jakichkolwiek rozbieżności lub sporów wynikających z interpretacji niniejszej informacji o produkcie, decydujący jest polski tekst odpowiedniej polskiej informacji o produkcie, który jest dostępny na stronie www.dkd-korporation.com

Stosunek prawny jest regulowany przez prawo polskie.

07.2020