

ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ



Shrinkable Sleeve DK-HSS®80 поставляется в раскроенном виде в комплекте с замком и соответствующим количеством 2-х компонентной эпоксидной смолы - «Ероху» часть А-основа и «Hardener» часть В – отвердитель, которые рассчитаны производителем для каждого диаметра. Возможна поставка не раскроенного материала.

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ



Оборудование и инструменты для абразивной очистки поверхности. Баллон с пропаном, шланг, горелка, регулятор. Губка для нанесения эпоксидной смолы, нож, ветошь, растворитель, цифровой термометр (пирометр). Стандартные средства индивидуальной защиты (защитная обувь, каска, защитные очки, перчатки) в соответствии с местными нормами по охране труда и здоровья. **Персоналу, не имеющему опыта нанесения термоусаживающихся манжет, настоятельно рекомендуется пройти обучение.**

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ

УСЛОВИЯ НАНЕСЕНИЯ	Shrinkable Sleeve DK-HSS®80
Состояние поверхности стальных труб: - степень очистки - степень шероховатости	Sa 2.5 50 – 100 мкм
Температура поверхности трубы	≥ +3°C (+5.4°F) выше точки росы
Температурный диапазон: -нанесения	от +5°C до +50°C (от +41°F до +122°F)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ



Перед нанесением манжеты, зона сварного стыка и примыкающая заводская изоляция должна быть очищена от ржавчины, пыли, грязи, краски, остатков старой и поврежденной изоляции, масляных пятен (при необходимости использовать подходящий растворитель).



Обеспечить скос краёв заводской изоляции под углом 30°. Заводскую изоляцию обработать по окружности крупной наждачной шкуркой до образования шероховатости. Удалить шлифовальную пыль.



Произвести пескоструйную обработку металлической поверхности. В результате очистки состояние поверхности должно быть Sa 2.5 («белый металл»). После завершения пескоструйной очистки поверхность следует оберегать от попадания на нее пыли и влаги.



С помощью сухой ветоши протереть стальную поверхность и участки с заводским покрытием или обдуть воздухом для удаления инородных материалов.

НАНЕСЕНИЕ ЭПОКСИДНОЙ СМОЛЫ



Смешать «Ероху» часть А-основа и «Hardener» часть В-отвердитель. Перемешивать не менее 1-3 минут до получения однородной смеси. Время жизни эпоксидной смолы после смешивания составляет 45 мин. при температуре +23°C (+73°F) и 15 мин. при температуре +40°C (+104°F).



Зону вокруг сварного стыка и прилегающее заводское покрытие подогреть до температуры 80-90°C (176-194°F), но не более 100°C (212°F).



Трубы Ø≤450мм для предварительного нагрева и усадки - пламя умеренной интенсивности.



Трубы Ø>450мм для предварительного нагрева и усадки – интенсивность пламени от умеренной до высокой.

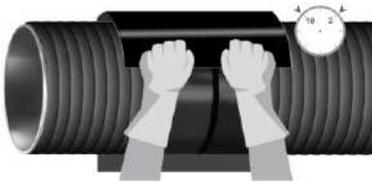


Температуру нагрева стыка в разных точках контролируют пирометром, чтобы убедиться, что труба нагрета по всей окружности.

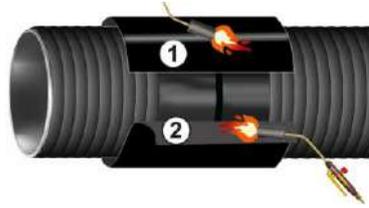


Нанести эпоксидную смесь ровным слоем толщиной не менее 100 - 150 мкм на всю поверхность металла и на 10 мм прилегающего покрытия трубы. Эпоксидная смесь - легковоспламеняющееся вещество, поэтому необходимо принять все необходимые меры предосторожности и безопасности при его применении.

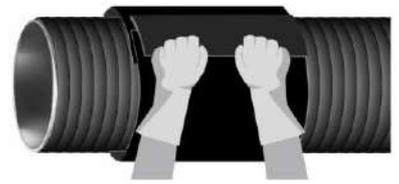
■ НАНЕСЕНИЕ МАНЖЕТЫ



Поместить манжету на сварной стык, выровняв по центру. Свободно обернуть манжету вокруг трубы, обеспечив необходимое перекрытие. При этом манжета должна провисать внизу трубопровода. Концы манжеты соединить внахлест между положениями «10» и «2 часа». Сильно прижать нижний слой манжеты в перекрытии.



Осторожно нагреть основу нижнего слоя соединения «1» и верхний слой со стороны адгезива «2»



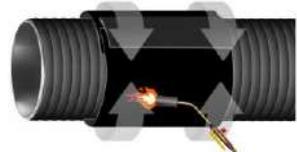
Плотно прижать замок в заданном положении.



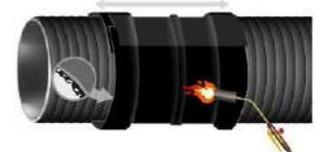
Осторожно нагреть замок и разгладить рукой в перчатке. Повторять эту процедуру, перемещаясь с одного конца на другой. Разгладить все морщинки осторожными движениями от центра замка с помощью валика.



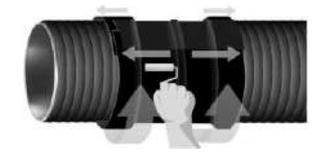
С помощью горелки соответствующей мощности нагревать трубу от центра манжеты по окружности широкими проходами. При использовании двух горелок, операторы должны работать на противоположных сторонах трубы.
Для труб $\varnothing \leq 450$ мм – 1 горелка.
Для труб $\varnothing > 450$ мм – 2 горелки.



Продолжать нагрев от центра к одному концу манжеты до полной усадки. Аналогичным образом выполнить нагрев и усадку на другой стороне.



Завершить усадку длинными проходами по горизонтали по всей поверхности для обеспечения равномерного сцепления. Усадка завершена, когда на поверхности манжеты исчез индикатор термомаркировки, покрытие стало блестящим и гладким, на краях манжеты должен наблюдаться незначительный выход адгезива.



Пока манжета остается горячей и мягкой, с помощью ручного валика осторожно раскатать ее поверхность, выталкивая из-под манжеты весь захваченный воздух, как показано выше. Продолжить процедуру, раскатав замок длинными горизонтальными проходами от сварного шва к краям.

■ КОНТРОЛЬ



Выполнить визуальный контроль нанесенной манжеты для проверки соответствия следующим требованиям:

- Манжета полностью прилегает к стальному стыку.
- Адгезив выступает по всем краям манжеты.
- Отсутствуют трещины и дыры в основе манжеты.

■ УКАЗАНИЯ ПО ЗАСЫПКЕ ТРУБОПРОВОДА

До начала спуска и засыпки трубопровода дать манжете остыть в течение 2 часов после завершения усадки. Во избежание повреждения манжеты использовать тщательно отобранный материал засыпки (без острых камней и крупных частиц).

■ МЕРЫ ПО ЗАЩИТЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Во время проведения работ по нанесению манжеты проводятся мероприятия, которые предотвращают загрязнение территории отходами производства и разлива грунтовок (эпоксидной смеси).

В случае разлива грунтовок (эпоксидной смеси) её следует собрать в отдельную тару, а места разлива засыпать песком. Загрязненный слой почвы следует срезать и вывезти на утилизацию.

Пустые банки (бочки) из-под грунтовок (эпоксидной смеси) должны быть закрыты крышками и храниться в установленном месте для дальнейшей утилизации.

Отходы, возникающие во время нанесения манжеты, следует утилизировать в соответствии с учётом требований местного законодательства.

■ СОПУТСТВУЮЩАЯ ПРОДУКЦИЯ

Repairing System DK-PROTEC® (заполняющая мастика / плавкий стержень / ремонтный пластырь) - система для ремонта повреждений антикоррозионных покрытий трубопроводов.

Repairing System DK-PROTEC® может применяться без использования специальных инструментов, в качестве быстрого решения для ремонта повреждений антикоррозионных покрытий трубопроводов.

Rock Shield DK-PROTEC® - скальный лист, дополнительная механическая защита антикоррозионных покрытий газо- и нефтепроводов от физических повреждений при прокладке в сложных грунтах, которые имеют включения камней, гальки и прочего.

Rock Shield DK-PROTEC® защищает трубопровод при его эксплуатации от влияния скального грунта при его возможных смещениях.

Rock Shield DK-PROTEC® защищает изолированные поверхности трубопроводов во время транспортировки и монтажа.

■ Проконсультируйтесь с нами для конкретных проектов или уникальных предложений

Информация о продукте, представленная здесь, наши рекомендации по применению и другие документы, связанные с продуктом, приведены только для вашего удобства.

Так как многие факторы установки находятся вне нашего контроля, пользователь должен определить пригодность изделий для использования по назначению и принять на себя все связанные с этим риски и ответственность.

Вся информация, содержащаяся в этом документе, должна использоваться в качестве руководства и не является гарантией спецификации.

Информация, содержащаяся в документе, может быть изменена без предварительного уведомления.

Компания не несет ответственность за некорректное предоставление или непредоставление консультаций.

Пользователь обязан проверить возможности применения и соответствие продукта предусмотренному назначению.

Это оригинальный перевод информации о продукте с польского языка.

В случае каких-либо расхождений или споров, возникающих в связи с интерпретацией данной информации о продукте,

решающим является польский текст и соответствующая информация о продукте на польском языке, которая доступна по адресу www.dkd-korporation.com

Правовые отношения регулируются польским законодательством.