



DEKOTEC®-BTS

Pasos de trabajo generales:

1. Preparación

- Todos los pasos de aplicación deben llevarse a cabo utilizando el equipo de protección individual (EPI) adecuado, como calzado de seguridad, casco, gafas de protección y guantes de soldar, y de acuerdo con las normas locales de seguridad laboral y de salud aplicables. Se recomienda encarecidamente instruir al personal sin experiencia antes de la aplicación de las bandas termorretráctiles.
- Lijar los revestimientos de fábrica adyacentes (p. ej., con papel abrasivo de grano #40) y biselarlos con un ángulo $\leq 30^\circ$.
- Para diámetros de tubo >400 mm (16") se recomienda que la aplicación sea realizada por 2 operarios.
- Limpieza necesaria de la superficie: la superficie debe estar seca y libre de grasa, aceite, polvo y cualquier otra suciedad. La superficie de acero debe presentar un grado de limpieza de al menos St 2 o Sa 2,5 (ISO 8501-1). Profundidad de rugosidad (ISO8503-1) 50- 100 μ m.
- Si se utilizan rollos máster, las bandas deberán cortarse a la longitud indicada y biselarse en las esquinas a 45° . La longitud del corte se indica en la tabla de dimensiones.
- Para obtener una contracción óptima, utilizar un soplete con cabezal de alto rendimiento de 30mm.

2. Limpieza



- Limpiar la superficie con un paño sin pelusas. La superficie limpiada no debe tocarse con las manos desnudas.

3. Secado



- Secar completamente la superficie que se va a revestir (acero y revestimiento de fábrica adyacente).
- La temperatura de la superficie debe estar $\geq 23^\circ\text{C}$ ($+73^\circ\text{F}$) y estar al menos $+3^\circ\text{C}$ ($+5,4^\circ\text{F}$) por encima del punto de rocío.

4. Aplicación opcional de DENSOLEN®-HT Primer



- Antes de aplicar el DENSOLEN®-Primer, agitarlo bien en su envase original hasta que no quede ningún sedimento en el fondo.
- Aplicar sobre la superficie limpia y seca una capa fina y uniforme del Primer con una brocha o rodillo corto de material no tejido (poliamida/nylon).
- Incluir el revestimiento de fábrica en el ancho de la superficie a preparar.
- Cerrar cuidadosamente el envase del Primer después de su uso. Limpiar la brocha o rodillo de pintura con bencina (80/110).
- Dejar evaporar la imprimación hasta que se seque al tacto.

5. Instalación de la banda DEKOTEC®-BTS Paso 1



- Si se utilizan rollos máster, las bandas deberán cortarse a la longitud necesaria (véase 1. Preparación) y biselarse a 45° .
- Presionar la banda DEKOTEC®-BTS en la posición de las 2 horas de forma que la marca central de la banda quede sobre el cordón de la soldadura.
- Eliminar el aire atrapado utilizando un rodillo, como se muestra en la figura.
- Colocar la banda sobre el revestimiento de fábrica de forma ajustada sin colgarse.

Atención: retirar la lámina de separación de la banda durante su instalación.

6. Instalación de la banda DEKOTEC®-BTS Paso 2



- Presionar firmemente el extremo suelto sobre la superficie del extremo ya instalado de forma que las marcas centrales de la banda en ambos extremos se solapen. Colocar el solape de los extremos de la banda en un ancho de aprox. 100mm (4") y sin aire atrapado.
- Activar la zona de solape, sobrepasándola con llama amarilla.
- Enrollar firmemente la zona de solape.

7. Colocación de los parches de sellado DEKOTEC®-CLP



- Calentar el lado adhesivo (plateado) del parche de sellado DEKOTEC®-CLP hasta que su superficie brille.
- Colocar el DEKOTEC®-CLP en la zona de solape de la banda, ejerciendo una presión firme sobre la superficie, con las marcas centrales superpuestas.
- Evitar una elongación del parche de sellado

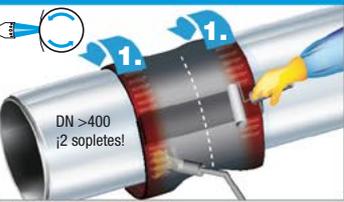
8. Instalación de la banda DEKOTEC®-BTS Retracción



- Para la retracción de la banda DEKOTEC®-BTS, utilizar una llama de gas de intensidad azul-amarilla.
- Calentar el manguito con movimientos uniformes en dirección circunferencial, empezando por el centro. Trabajar gradualmente hacia los bordes.
- Para diámetros de tubos >400 mm (16"), deben utilizarse 2 antorchas en posiciones opuestas.
- La estampación «DEKOTEC®» desaparece cuando se aplica el calor suficiente.
- Apretar firmemente el canto de solape mediante un rodillo especial, pero solo en la zona de acero, desde el cordón de la soldadura hacia la derecha y la izquierda, respectivamente.
- Eliminar el aire atrapado con el rodillo especial en dirección horizontal hacia los bordes de la banda.

Atención: Para facilitar el paso del rodillo, calentar la lámina de soporte hasta que se ablande (brillo inicial, aprox. $+150^\circ\text{C}$ [$+302^\circ\text{F}$]).

9. Instalación de la banda DEKOTEC®-BTS Sellado de bordes



- Para sellar los bordes de la banda, calentar con una llama de intensidad azul-amarilla en sentido circunferencial hasta que se fijen completamente.
- Apretar firmemente el canto de solape mediante el rodillo especial, desde el cordón hacia la derecha y la izquierda, respectivamente, hacia los bordes de la banda.

10. Instalación de la banda DEKOTEC®-BTS Tiempo de enfriamiento



- Una vez que la banda se ha aplicado completamente, es necesario dejarla enfriar durante al menos 2 horas hasta que alcance la temperatura ambiental y antes de que pueda comenzar el relleno de zanja.

Recomendación:

Para que el tratamiento en el canto de solape resulte más fácil y seguro, recomendamos utilizar nuestro rodillo especial.

Longitudes de corte para revestimientos de uniones de soldadura

DN (mm)	Da (mm)	DN (pulgada)	Longitud de la banda (mm)
100	114,3	4"	500
150	168,3	6"	670
200	219,1	8"	830
300	323,9	12"	1160
400	406,4	16"	1420
500	508,0	20"	1740
600	609,6	24"	2060
700	711,2	28"	2380
800	812,8	32"	2700
900	914,4	36"	3020
1000	1016,0	40"	3340
1200	1219,2	48"	3980
1400	1422,4	56"	4620

Los valores indicados anteriormente se han determinado teóricamente a base del diámetro exterior del tubo y un revestimiento de fábrica de 4 mm de espesor como máximo. Estos datos deben comprobarse antes del corte. Otras longitudes de corte a consultar.