
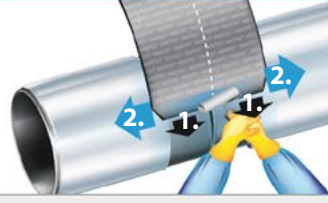
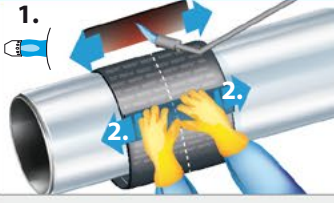




DEKOTEC®-BTS

Общие рабочие шаги:

<p>1. Подготовка</p> <ul style="list-style-type: none"> Все шаги по нанесению должны осуществляться с использованием средств индивидуальной защиты (защитная обувь, шлем, защитные очки и перчатки сварщика) и в соответствии с местными нормами по охране труда и здоровья. Настоятельно рекомендуется провести обучение персонала перед нанесением термоусаживающихся манжет. Натереть до образования шероховатости прилегающую заводскую изоляцию (например, наждачной шкуркой #40) и снять фаску под углом $\leq 30^\circ$. Для труб диаметром > 400 мм (16") работу рекомендуется выполнять 2 работниками. Необходимая очистка поверхности: Поверхность должна быть сухой, без масла, жира, пыли или других загрязнений. Стальные поверхности должны иметь степень очистки не менее St 2 или Sa 2,5 (ISO 8501-1). Глубина шероховатости (ISO8503-1) 50-100 мкм. При использовании рулонного материала (master rolls) необходимо нарезать манжеты нужной длины и оба края манжеты с одного конца должны быть подрезаны под углом 45°. Длина нарезки указана в таблице. Для оптимальной усадки следует использовать высокопроизводительную насадку для горелки 30 мм. 	<p>2. Очистка</p>  <ul style="list-style-type: none"> Очистить поверхность безворсовой тканью; к очищенной поверхности нельзя прикасаться голыми руками. 	<p>3. Высушивание</p>  <ul style="list-style-type: none"> Тщательно высушить изолируемую поверхность (сталь и соседняя заводская изоляция). Температура поверхности должна быть $\geq +23^\circ\text{C}$ ($\geq +73^\circ\text{F}$) и на $+3^\circ\text{C}$ ($+5,4^\circ\text{F}$) выше точки росы.
--	--	---

<p>4. Опционально: нанесение DENSOLEN®-HT Primer</p>  <ul style="list-style-type: none"> DENSOLEN®-Primer перед нанесением тщательно перемешать в исходной емкости, пока не будет устранен осадок. Очищенную и высушенную поверхность равномерно покрыть тонким слоем с помощью кисти или валика с коротким ворсом (полиамид/нейлон). Покрыть грунтовкой заводскую изоляцию на ширину подготовленной поверхности. После использования тщательно закрыть емкость с грунтовкой. Кисть или валик очистить бензином (80/110). Оставить высыхать грунтовку до тех пор, пока она не перестанет прилипать (проверить пальцем). 	<p>5. Нанесение манжеты DEKOTEC®-BTS шаг 1</p>  <ul style="list-style-type: none"> При использовании рулонного материала (master rolls) нарезать манжеты нужной длины (см. 1 нанесение) и создать скос 45°. Прижать DEKOTEC®-BTS в положении 2 часа так, чтобы маркировка центра манжеты находилась над сварным швом. Вытеснить пузырьки воздуха валиком, как показано на рисунке. Плотно приложить манжету к заводской изоляции без провисания. <p>Внимание! Во время установки снять разделительную пленку манжеты.</p>	<p>6. Нанесение манжеты DEKOTEC®-BTS шаг 2</p>  <ul style="list-style-type: none"> Незакрепленный конец плотно прижать к поверхности уже прикрепленного конца, чтобы маркировки центра манжеты обоих концов совпали. Наложить концы манжеты с нахлестом ок. 100 мм (4") и сильно прижать. Активировать зону нахлеста с помощью горелки (желтое пламя). Плотно прокатать зону нахлеста. 	<p>7. Нанесение замковой пластины DEKOTEC®-CLP</p>  <ol style="list-style-type: none"> Нагреть клейкую сторону (серебристая) замковой пластины DEKOTEC®-CLP до появления блеска. Плотно прижать DEKOTEC®-CLP в зоне нахлеста манжеты. Маркировки центра должны находиться друг над другом. <ul style="list-style-type: none"> Следует избегать растяжения замковой пластины.
--	---	---	--

<p>8. Нанесение манжеты DEKOTEC®-BTS усадка</p>  <ul style="list-style-type: none"> Для усадки манжеты DEKOTEC®-BTS использовать пламя горелки сине-желтой интенсивности. Нагреть манжету начиная с центра по окружности равномерными движениями. Постепенно продвигаться к краям. Для труб диаметром > 400 мм (16") следует использовать 2 горелки на противоположных сторонах. Надпись DEKOTEC® исчезает при достижении достаточной температуры нагрева. Плотная прокатка края нахлеста с помощью специального ролика, только в стальной зоне, справа и слева от сварного шва. Вытеснить воздушные пузырьки, раскатать поверхность специальным валиком в горизонтальном направлении к краям манжеты. <p>Внимание! Для облегчения раскатки осторожно нагреть поверхность до ее размягчения (легкий блеск, ок. $+150^\circ\text{C}$ ($+302^\circ\text{F}$)).</p>	<p>9. Нанесение манжеты DEKOTEC®-BTS закрепление краев</p>  <ul style="list-style-type: none"> Сильно прокатать край нахлеста специальным валиком вправо и влево от шва до края манжеты. Для закрепления краев манжеты нагреть по окружности их сине-желтым пламенем, пока они не будут полностью прилегать. 	<p>10. Нанесение манжеты DEKOTEC®-BTS время охлаждения</p>  <ul style="list-style-type: none"> После завершения нанесения манжеты следует дать манжете остыть до температуры окружающей среды не менее 2 часов. Только после этого можно начинать закапывание труб. 	<p>Рекомендация:</p> <p>Для более легкой и надежной обработки края нахлеста мы рекомендуем использовать наш специальный валик.</p>
--	--	---	---

<p>■ Для усадки манжеты DEKOTEC®-BTS использовать пламя горелки сине-желтой интенсивности.</p> <p>■ Нагреть манжету начиная с центра по окружности равномерными движениями. Постепенно продвигаться к краям.</p> <p>■ Для труб диаметром > 400 мм (16") следует использовать 2 горелки на противоположных сторонах.</p> <p>■ Надпись DEKOTEC® исчезает при достижении достаточной температуры нагрева.</p> <p>■ Плотная прокатка края нахлеста с помощью специального ролика, только в стальной зоне, справа и слева от сварного шва.</p> <p>■ Вытеснить воздушные пузырьки, раскатать поверхность специальным валиком в горизонтальном направлении к краям манжеты.</p> <p>Внимание! Для облегчения раскатки осторожно нагреть поверхность до ее размягчения (легкий блеск, ок. $+150^\circ\text{C}$ ($+302^\circ\text{F}$)).</p>	<p>■ Сильно прокатать край нахлеста специальным валиком вправо и влево от шва до края манжеты.</p> <p>■ Для закрепления краев манжеты нагреть по окружности их сине-желтым пламенем, пока они не будут полностью прилегать.</p>	<p>■ После завершения нанесения манжеты следует дать манжете остыть до температуры окружающей среды не менее 2 часов. Только после этого можно начинать закапывание труб.</p>	<p>Длина нарезки для изоляции сварного стыка</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>DN (мм)</th> <th>Da (мм)</th> <th>DN (дюймы)</th> <th>Длина манжеты (мм)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>100</td><td>114,3</td><td>4"</td><td>500</td></tr> <tr><td>150</td><td>168,3</td><td>6"</td><td>670</td></tr> <tr><td>200</td><td>219,1</td><td>8"</td><td>830</td></tr> <tr><td>300</td><td>323,9</td><td>12"</td><td>1160</td></tr> <tr><td>400</td><td>406,4</td><td>16"</td><td>1420</td></tr> <tr><td>500</td><td>508,0</td><td>20"</td><td>1740</td></tr> <tr><td>600</td><td>609,6</td><td>24"</td><td>2060</td></tr> <tr><td>700</td><td>711,2</td><td>28"</td><td>2380</td></tr> <tr><td>800</td><td>812,8</td><td>32"</td><td>2700</td></tr> <tr><td>900</td><td>914,4</td><td>36"</td><td>3020</td></tr> <tr><td>1000</td><td>1016,0</td><td>40"</td><td>3340</td></tr> <tr><td>1200</td><td>1219,2</td><td>48"</td><td>3980</td></tr> <tr><td>1400</td><td>1422,4</td><td>56"</td><td>4620</td></tr> </tbody> </table> <p>Указанные выше значения были определены теоретически на основе указанного внешнего диаметра трубы и макс. толщины заводской изоляции 4 мм. Перед нарезкой эти значения необходимо проверить. Другая длина нарезки по запросу.</p>	DN (мм)	Da (мм)	DN (дюймы)	Длина манжеты (мм)	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
DN (мм)	Da (мм)	DN (дюймы)	Длина манжеты (мм)																																																								
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																																																								