



DEKOTEC®-HTS

1. Подготовка

- 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.
- Перед нанесением настоятельно рекомендуется провести обучение нового персонала.
- Натереть до образования шероховатости прилегающую заводскую изоляцию (например, наждачной шкуркой #40) и снять фаску под углом ≤ 30°.
- Для труб диаметром > 400 мм (16") работу рекомендуется выполнять 2 работниками.
- Перед началом пескоструйной очистки со степенью чистоты не менее Sa 2,5 (ISO 8501-1) поверхность должна быть сухой, без масла, жира, пыли или других загрязнений. Глубина шероховатости (ISO8503-1) 50-100 мкм. Очищенную поверхность следует защитить от попадания пыли и влаги.
- К очищенной поверхности нельзя прикасаться голыми руками.
- При использовании рулонного материала (master rolls) необходимо нарезать манжеты нужной длины (см. таблицу) и оба края манжеты с одного конца должны быть подрезаны под углом 45°.

2. Предварительный нагрев изолируемой поверхности

- Выполнить равномерный предварительный нагрев изолируемой поверхности (сталь и прилегающее заводское покрытие) до +50 °C (+122 °F) перед нанесением грунтовки DEKOTEC® Primer. Если DEKOTEC® Primer не используется, саму поверхность следует предварительно нагреть до +90 °C (+194 °F) / +100 °C (+212 °F). Предварительный нагрев осуществляется пламенем сильной интенсивности.
- Обязательно использовать грунтовку, входящую в систему термусаживающейся манжеты.

3. Перемешивание DEKOTEC® Primer

- Смешать компоненты А и В DEKOTEC® Primer и перемешивать в течение не менее 2 мин.
- Следует сначала дозировать компонент В. При использовании ручных насосов DENSO настоятельно рекомендуется соблюдать время ожидания ок. 5 секунд между ходами поршня.
- При использовании грунтовки в пакетиках следует положить их на твердое основание, удалить пластиковый зажим и тщательно перемешать компоненты в мешке в течение не менее 2 мин. с помощью ролика или зажима.
- Для смешивания температура материалов должна составлять от +20 °C +40 °C для всех вариантов (от +68 °F +104 °F)

4. Нанесение DEKOTEC® Primer

- Нанести равномерный слой DEKOTEC® Primer (DEKOTEC®-EP Primer ≥ 30 мкм / DEKOTEC®-EP Primer HT ≥ 200 мкм) по всему изолируемому участку (стальная поверхность и соседнее заводское покрытие) с помощью нейлонового валика, устойчивого к действию растворителей. Грунтовку DEKOTEC®-EP Primer также возможно нанести губкой.

5. Сушка грунтовки DEKOTEC® Primer

- Сушите DEKOTEC® Primer пламенем сильной интенсивности, пока не будет достигнута температура поверхности от +90 °C до +110 °C (от +194 °F до +230 °F).
- Сушку завершить, когда DEKOTEC® Primer не прилипает при касании.
- Поддерживать температуру +90 °C (+194 °F) вплоть до нанесения манжеты.

6. Нанесение манжеты DEKOTEC®-HTS ≤ DN 100

- Нагреть всю сторону манжеты с клеем.
- Плотно прижать манжету в зоне стали рукой, обернуть с нахлестом и удалить возможные пузырьки воздуха, разглажив манжету вправо и влево от шва.

Внимание! Опасность ожога!

7. Нанесение манжеты DEKOTEC®-HTS > DN 100 – шаг 1

- Нагреть клейкую сторону манжеты в области со срезанными углами 45° по длине ок. 200 мм (8").

8. Нанесение манжеты DEKOTEC®-HTS > DN 100 – шаг 2

- Прижать DEKOTEC®-HTS манжета в положении 2 часа предварительно нагретой поверхности так, чтобы маркировка центра манжеты находилась над сварным швом.
- Выгнать пузырьки воздуха валиком, как показано на рисунке.

9. Установка манжеты DEKOTEC®-HTS > DN 100 – шаг 3

- Нагреть свободный конец DEKOTEC®-HTS манжеты с клеем по длине ок. 100 мм (4").
- Свободный конец плотно прижать к поверхности уже установленного конца, чтобы маркировка центра манжеты обоих концов совпала. Наклест концов манжеты ок. 100 мм (4").
- В случае наличия предварительно приклепленной замковой пластины DEKOTEC®-CLP также нагреть ее серебристую поверхность до появления блеска

10. Нанесение замковой пластины DEKOTEC®-CLP

- Нагреть клейкую сторону (серебристую) замковой пластины DEKOTEC®-CLP с до появления блеска.
- Плотно прижать DEKOTEC®-CLP в зоне нахлеста манжеты; маркировки центра должны находиться друг над другом.
- Следует избегать чрезмерного растяжения замковой пластины.

11. Нанесение замковой пластины DEKOTEC®-CLP, прикрепленн.заранее

- Уменьшить интенсивность горелки до низкой (желтое пламя).
- Нагреть замковую пластину и придавить рукой, пока она не будет везде гладкой и плотно прилегать.

12. Нанесение манжеты DEKOTEC®-HTS, усадка

- Для усадки манжеты DEKOTEC®-HTS использовать пламя горелки средней интенсивности.
- Нагреть манжету от центра к краям по окружности равномерными движениями.
- Для труб диаметром > 400 мм (16") следует использовать 2 горелки на противоположных сторонах.

13. Нанесение манжеты DEKOTEC®-HTS, заключительный нагрев

- Равномерно нагреть всю манжету DEKOTEC®-HTS пламенем сильной интенсивности.
- Надпись DEKOTEC исчезает при достижении достаточной температуры нагрева.
- С обеих сторон манжеты по всей окружности должен выступить адгезив.

14. Установка манжеты DEKOTEC®-HTS, прикатывание

- Для устранения воздушных пузырьков использовать валик. Сначала прокатывать по окружности до нахлеста манжеты.
- В области нахлеста прокатывать от центра к краям.
- Перемещать валик зигзагообразно, чтобы выгнать воздух.
- Перед закапыванием трубы дать манжете остыть до температуры окружающей среды.

Диаметр трубы			Длина манжеты		Длина DEKOTEC®-CLP
DN (mm)	DA (mm)	DN (inch)	mm	mm	mm
80	88,9	3"	370	75	
100	114,3	4"	455	75	
150	168,3	6"	680	100	
200	219,1	8"	850	100	
300	323,9	12"	1195	150	
400	406,4	16"	1465	150	
500	508,0	20"	1800	150	
600	609,6	24"	2135	200	
700	711,2	28"	2470	200	
800	812,8	32"	2800	200	
900	914,4	36"	3135	200	
1000	1016,0	40"	3470	200	
1200	1219,2	48"	4135	200	
1400	1422,4	56"	4800	200	

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.