



DEKOTEC®-MTS

1. Preparación

- Todos los pasos de aplicación deben llevarse a cabo utilizando el equipo de protección personal 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 bandas termorretráctiles.
- Lijar el revestimiento de fábrica adyacente (p. ej. con papel abrasivo con grano #40) y biselarlo con ángulo $\leq 30^\circ$.
- Para diámetros de tubo > 400 mm (16"), se recomienda realizar la aplicación con 2 operarios.
- La superficie debe estar seca y libre de grasa, aceite, polvo y cualquier otra suciedad antes de prepararla con un grado de limpieza de al menos St-2 o Sa 2½ (ISO 8501-1). Profundidad de rugosidad (ISO 85031) 50–100 µm. Proteger la superficie limpia contra el polvo y la humedad.
- La superficie limpiada nunca debe tocarse con las manos desnudas.
- Si se utilizan rollos máster, las bandas deberán cortarse a la longitud necesaria (véase tabla) y los ángulos en un extremo deben biselarse a 45° .

2. Secado



- Secar completamente la superficie a revestir (acero y revestimiento de fábrica adyacente).
- La temperatura de la superficie debe ser $\geq +23$ °C (+73 °F) y estar al menos +3 °C (+5,4 °F) por encima del punto de rocío.

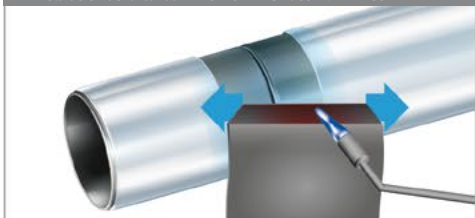
3. Instalación de la banda DEKOTEC®-MTS \leq DN 100



- Calentar toda la banda en la cara adhesiva.
- Presionar y solapar con la mano la banda en la zona de acero sin incluir aire y, desde el centro del cordón, eliminar las posibles burbujas de aire, deslizándolas hacia la derecha y la izquierda.

Atención: peligro de quemaduras.

4. Instalación de la banda DEKOTEC®-MTS Paso 1 $>$ DN 100



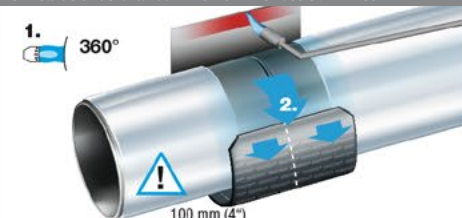
- Calentar el lado adhesivo de la banda en el extremo biselado a 45° , abarcando una zona (longitud) de aprox. 200 mm (8").

5. Instalación de la banda DEKOTEC®-MTS Paso 2 $>$ DN 100



- Presionar DEKOTEC®-MTS sobre la superficie seca 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 con un rodillo como se muestra en la figura.

6. Instalación de la banda DEKOTEC®-MTS Paso 3 $>$ DN 100



- Calentar la cara adhesiva del extremo suelto de DEKOTEC®-MTS, abarcando una zona (longitud) de aprox. 100 mm (4").
- Presionar firmemente el extremo suelto sobre el extremo ya instalado de forma que las marcas centrales se solapen. El solape es de aprox. 100 mm (4").
- En caso de que el parche de sellado DEKOTEC®-CLP esté preinstalado, calentarlo hasta que la superficie plateada brille.

7. Colocación del parche de sellado DEKOTEC®-CLP (separada)



- Calentar el parche de sellado DEKOTEC®-CLP en la cara adhesiva (plateada) hasta que brille.
- Presionar firmemente el DEKOTEC®-CLP en la zona de solape de la banda. Las marcas centrales deben solaparse.
- Evitar una elongación del parche de sellado.

8. DEKOTEC®-CLP (preinstalado) – Colocación de los parches de sellado



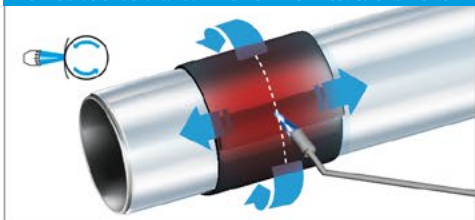
- Ajustar la antorcha a la intensidad mínima (llama amarilla).
- Calentar el parche de sellado por secciones y apretar con la mano hasta que quede liso y bien fijado.

9. Instalación de la banda DEKOTEC®-MTS – Retracción



- Para la retracción de DEKOTEC®-MTS, utilizar una llama de gas de intensidad media.
- Calentar la banda con movimientos uniformes en sentido circunferencial empezando por el centro. Avanzar progresivamente hacia los bordes laterales.

10. Instalación de la banda DEKOTEC®-MTS – Post-calentamiento



- Calentar toda la banda DEKOTEC®-MTS uniformemente con una intensidad de llama alta.
- La estampación "DEKOTEC" desaparece cuando se aplica el calor suficiente.
- El adhesivo debe ser visible en ambos lados de la banda y en toda la circunferencia.

11. Instalación de la banda DEKOTEC®-MTS – Alisado



- Para eliminar el aire atrapado, debe utilizarse un rodillo. En primer lugar, se pasa el rodillo en sentido circunferencial hacia la zona de solape de la banda.
- En la zona de solape, pasar el rodillo del centro hacia los bordes. Mover el rodillo en zigzag para desplazar las burbujas de aire.
- Antes del relleno de la zanja, dejar enfriar la banda hasta que alcance la temperatura ambiental.

Longitudes de corte para revestimientos de uniones de soldadura

DN (mm)	Diámetro de tubo DA (mm)	Longitud de la banda		Longitud de DEKOTEC®-CLP
		pulgada	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

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.