



DEKOTEC®-MTS

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. 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 вдвоем.
- Перед началом очистки со степенью не менее St 2 или Sa 2,5 (ISO 8501-1) поверхность должна быть сухой, без масла, жира, пыли или других загрязнений. Глубина шероховатости (ISO85031) 50100 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 края манжеты содного конца должны быть подрезаны под углом 45° .

2. Высушивание



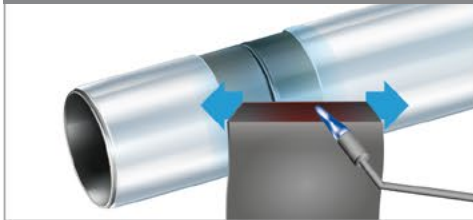
- Тщательно высушить изолируемую поверхность (сталь и соседняя заводская изоляция).
- Температура поверхности должна составлять $\geq +23^\circ\text{C}$ ($+73^\circ\text{F}$) и быть на мин. $+3^\circ\text{C}$ ($+5,4^\circ\text{F}$) выше точки росы.

3. Нанесение манжеты DEKOTEC®-MTS \leq DN 100



- Нагреть всю клейкую сторону манжеты.
 - Плотно прижать манжету в зоне стали рукой, обернуть с нахлестом и удалить возможные пузырьки воздуха, разгладив манжету вправо и влево от шва.
- Внимание!** Опасность ожога!

4. Нанесение манжеты DEKOTEC®-MTS, шаг 1 $>$ DN 100



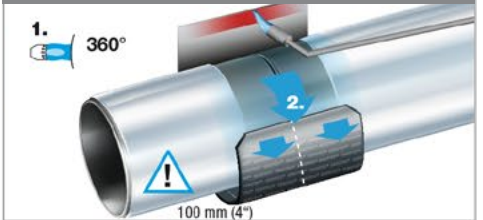
- Клейкую сторону манжеты в области со срезанными под 45° углами нагреть по длине ок. 200 мм (8").

5. Нанесение манжеты DEKOTEC®-MTS, шаг 2 $>$ DN 100 шаг



- Прижать DEKOTEC®-MTS в положении 2 часа к высушенной поверхности так, чтобы маркировка центра манжеты находилась над сварным швом.
- Вытеснить пузырьки воздуха валиком, как показано на рисунке.

6. Нанесение манжеты DEKOTEC®-MTS, шаг 3 $>$ DN 100



- На незакрепленном конце DEKOTEC®-MTS нагреть сторону с клеем по длине ок. 100 мм (4").
- Незакрепленный конец плотно прижать к уже установленному концу, чтобы маркировки центра совпали. Нахлест составляет ок. 100 мм (4").
- В случае предварительного прикрепленной замковой пластины DEKOTEC®-CLP также нагреть ее серебристую поверхность до появления блеска.

7. DEKOTEC®-CLP (отдельно) – нанесение замковой пластины



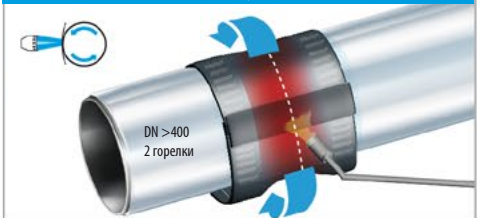
- Нагреть клейкую сторону (серебристую) замковой пластины DEKOTEC®-CLP с до появления блеска.
- Плотно прижать DEKOTEC®-CLP в зоне нахлеста манжеты. Маркировки центра должны находиться друг над другом.
- Следует избегать чрезмерного растяжения замковой пластины.

8. DEKOTEC®-CLP (прикрепленная заранее) – нанесение замковой пластины



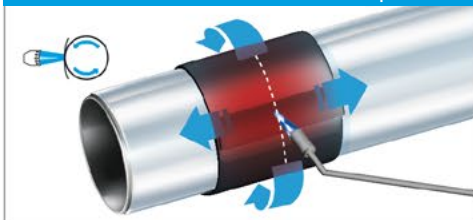
- Уменьшить интенсивность горелки до низкой (желтой пламя).
- Нагреть замковую пластину и придавить рукой, пока она не будет везде гладкой и плотно прилегать.

9. Нанесение манжеты DEKOTEC®-MTS – усадка



- Для усадки DEKOTEC®-MTS использовать пламя горелки средней интенсивности.
- Нагреть манжету равномерными движениями по окружности начиная с центра. Постепенно перемещаться к краям.

10. Нанесение манжеты DEKOTEC®-MTS – заключительный нагрев



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

11. Нанесение манжеты DEKOTEC®-MTS, прикрытие



- 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 вытеснить воздух.
- Перед закапыванием трубы дать манжете остыть до температуры окружающей среды.

Длина нарезки для изоляции сварного стыка

DN (mm)	Диаметр трубы		Длина манжеты		ДЛИНА DEKOTEC®-CLP mm
	DN (mm)	дюймы	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.