
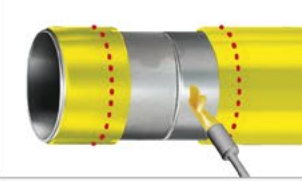

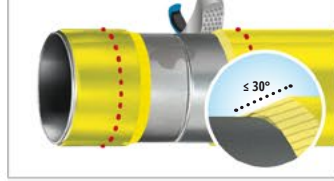

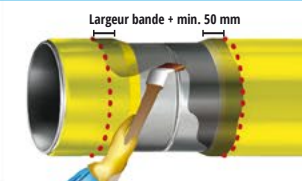
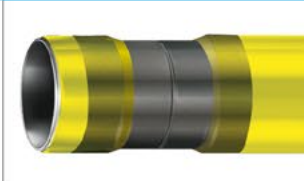
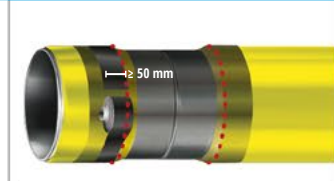
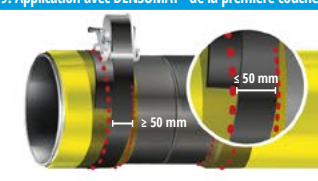


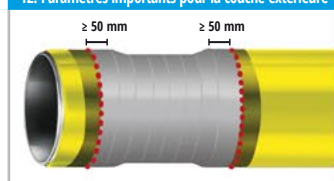




# Systemes de bandes DENSOLEN®

L'installation doit être réalisée en respectant les prescriptions locales en vigueur et les mesures de sécurité habituelles à prendre. Les consignes de sécurité du primaire DENSOLEN® doivent être respectées.

<p><b>1. Nettoyage</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Les surfaces à protéger (surface en acier et revêtement usine adjacent) doivent être propres, sèches et exemptes de poussière et de graisse.</li> <li>Toutes les saletés mettant en péril l'adhérence (par ex. graisse, huile, peinture, protection contre la corrosion temporaire, agent de couplage, etc.) doivent être éliminées avant l'application. Le cas échéant, utiliser un solvant approprié.</li> </ul>	<p><b>2. Séchage</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Lorsque cela est nécessaire, éliminer l'humidité et la glace par un séchage à l'aide d'une flamme de propane.</li> </ul>	<p><b>3. Préparation du support</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Le nettoyage de la surface en acier peut être effectué à l'aide d'une brosse métallique ou par grenailage et doit permettre d'obtenir un degré de soin d'au moins ST2.</li> <li>Dans le cas de surfaces en acier non décalaminées (croûte de moulage ou de laminage), l'élimination de la couche de calamine par grenailage est nécessaire dans tous les cas.</li> </ul>	<p><b>4. Zone de transition avec le revêtement usin</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Chanfreiner les zones de transition avec le revêtement usine adjacent à l'aide d'une râpe bombée (angle d'inclinaison <math>\leq 30^\circ</math>). Éliminer la poussière induite.</li> </ul>
<p><b>5. Préparation du revêtement usine</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Il le revêtement usine adjacent (le cas échéant, utiliser un solvant approprié).</li> <li>Rendre le revêtement usine nettoyé rugueux dans le sens de la circonférence à l'aide d'une toile émeri grossière. Éliminer la poussière de.</li> </ul>	<p><b>6. Primaire</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Bien remuer le primaire DENSOLEN®-Primer dans son récipient d'origine avant l'application, jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucun dépôt au fond. Utiliser impérativement le primaire qui convient au système de bandes.</li> <li>Appliquer une couche homogène et fine sur la surface propre et sèche à l'aide d'un pinceau ou d'un rouleau.</li> <li>Intégrer le revêtement usine dans la largeur de la surface préparée.</li> <li>Refermer soigneusement le récipient de primaire, après utilisation. Nettoyer le pinceau ou le rouleau à peinture avec de l'essence (80/110).</li> </ul>	<p><b>7. Primaire - Temps de séchage</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Laisser sécher le primaire jusqu'à ce qu'il soit sec au toucher (à tester au doigt).</li> <li>Le temps de séchage dépend de la température ambiante et du mouvement de l'air (environ 10-30 min.).</li> <li>Enrober la surface revêtue au plus tard dans les 6 heures suivant la mise en œuvre du primaire.</li> <li>Si le temps d'attente est prolongé ou de contamination, appliquer de nouveau le primaire.</li> </ul>	<p><b>8. Application manuelle de la première couche</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>En cas d'application manuelle, commencer par un tour mort dans le sens de la circonférence et passer ensuite à l'application en spirale. Point de départ en position de 8-10 heures : au moins 50 mm sur le revêtement usine.</li> <li>Appliquer la bande DENSOLEN® double-face, face interne de la bande contre la surface à protéger (face avec le film intermédiaire) en exerçant une forte homogène avec un chevauchement spire sur spire 50 % application en spirale autour de la conduite.</li> </ul>
<p><b>9. Application avec DENSOEMAT® de la première couche</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>En cas d'application avec les machines DENSOEMAT®, il est possible de commencer immédiatement avec l'application en spirale (aussi bien pour la première couche que pour la couche extérieure).</li> <li>Pour cela, choisir le point de départ de la bande position de 8-10 heures de manière à ce que le chevauchement sur le revêtement usine soit d'au moins 50 mm sur toute la circonférence du tube, par exemple: largeur de bande 50 mm : point de départ min. 75 mm largeur de bande 100 mm : point de départ min. 100 mm largeur de bande 150 mm : point de départ min. 100 mm</li> </ul>	<p><b>10. Paramètres importants pour la bande interne</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>La tension de la bande doit être choisie de manière à ce que la bande s'amincisse de 1 % environ lors de la mise en œuvre.</li> <li>Éliminer le film intercalaire.</li> <li>Le recouvrement du revêtement usine doit être de 50 mm minimum sur l'ensemble de la circonférence du tube.</li> </ul>	<p><b>11. Couche extérieure</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Point de départ de la bande : La couche extérieure doit recouvrir complètement la première couche. Il est recommandé de recouvrir la première couche avec une moitié de largeur de bande.</li> <li>En cas d'application manuelle, commencer par un tour mort dans le sens de la circonférence et passer ensuite à l'application en spirale.</li> <li>En cas d'application avec les machines de enrobage DENSOEMAT®, il est possible de commencer immédiatement avec l'application en spirale.</li> <li>Appliquer la DENSOLEN® en exerçant une forte tension homogène avec un chevauchement spire sur spire de 50 % (application en spirale autour de la conduite).</li> </ul>	<p><b>12. Paramètres importants pour la couche extérieure</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>La tension de la bande doit être choisie de manière à ce que la bande s'amincisse de 1 % environ lors de la mise en œuvre.</li> <li>Chevauchement de la bande : minimum 50 %.</li> <li>Éliminer le film intercalaire (si présent).</li> </ul>

**Température de mise en œuvre**

Surface de la conduite	min. 3 °C (+5 °F) au-dessus du point de rosée
Ambiante	-40° à +60 °C (-40° à +140 °F)
DENSOLEN®-HT Primer	-10° à +40 °C (+14° à +104 °F)
DENSOLEN®-MT25 Primer	-10° à +50 °C (+14° à +122 °F)
DENSOLEN®-HT100 Primer	-10° à +50 °C (+14° à +122 °F)
Bande DENSOLEN®	-10° à +50 °C (+14° à +122 °F)

Pour éviter des plis au niveau du revêtement dus à l'expansion thermique du film support en polyéthylène, l'écart de température entre la surface de la conduite (avant et après la mise en œuvre) et le rouleau de bande doit être de 30 °C (+54 °F) maximum. En cas d'exposition élevée aux rayons du soleil, l'application doit être recouverte par un matériau approprié jusqu'au remblayage (par ex. un feutre antiroches DEPROTEC®-DRM PP).

**Surface en acier :** Degré de soin (ISO 8501-1) min. ST2  
 Profondeur de rugosité (ISO 8503-1) 50 - 100 µm

**Essai**

- L'enrobage par bande doit être visuellement exempt de pli.
- Le revêtement terminé doit être contrôlé à l'aide d'un appareil de contrôle haute tension pour détecter s'il est exempt de porosités. Tension de contrôle 5 kV + 5 kV par mm d'épaisseur de revêtement, maximum 25 kV.

**Instructions de mise en œuvre**

- Il est fortement recommandé d'utiliser des machines d'enrobage DENSOEMAT® pour la mise en œuvre de largeurs de bande égales ou supérieures à 50 mm.
- Pour permettre une mise en œuvre avec une tension suffisante, des bandes d'une largeur maximale de 150 mm doivent être utilisées.
- La recommandation de mise en œuvre ci-dessus s'applique également au revêtement de coudes et de conduites sur la totalité de leur longueur.