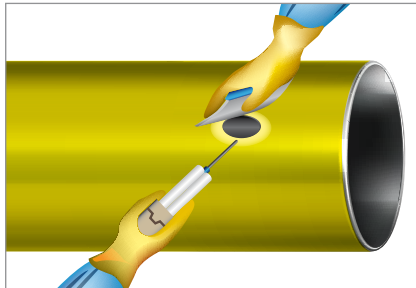




# Ремонтные системы для антикоррозионных покрытий

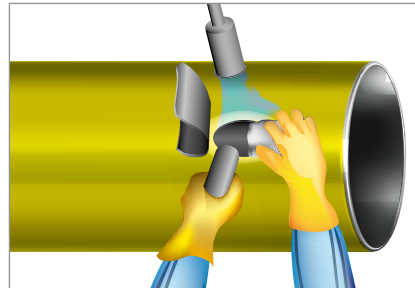
## DENSOLID®-FK2 C



### Нанесение:

- Активировать заводскую изоляцию в зоне ремонта с помощью газовой горелки (пропан).
- Установить статический смеситель на картридж и вставить в устройство для нанесения (DENSOMIX®).
- После того как материал приобретет гелеобразную консистенцию, статический смеситель больше не использовать.
- Перед началом каждого нанесения покрытия стравить ок. 5 мл DENSOLID®-FK2 C (должна образоваться однородная черная смесь).
- Нанести необходимое количество материала на место дефекта и удалить излишек пластиковым шпателем по окружности пока материал жидкий, так чтобы соседняя изоляция оставалась покрытой тонким слоем.
- В случае крупных дефектов заполнять не послойно, а по участкам.
- Время отверждения при +20 °C (+68 °F): твердый на ощупь через прим. 10 мин., возможность нагрузки через прим. 120 мин.
- Защищать покрытие от воды, осадкой и влажности, пока материал липкий. .
- Испытание на пористость после отверждения с 8 кВ на мм толщины слоя, макс. 20 кВ (DIN EN 10290).

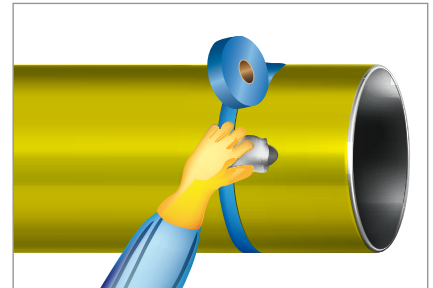
## DEKOTEC®-DRP DEKOTEC®-Meltstick DEKOTEC®-Filler



### Нанесение:

- Нагреть зону ремонта (заводскую изоляцию+место дефекта) ок. +90 до +100 (+194 до +212)
- Нагреть DEKOTEC®-Meltstick желто-голубым пламенем, пока материал не станет достаточно мягким для заполнения места дефекта.
- Заполнить при помощи DEKOTEC®-Filler, альтернативного для DEKOTEC®-Meltstick, дефектное место таким образом, чтобы обеспечить покрытие заплатой DEKOTEC®-DRP без образования пустот.
- Заполненное до толщины изоляции место дефекта выровнять по окружности горячим шпателем.
- Нарезать DEKOTEC®-DRP таким образом, чтобы со всех сторон присутствовало минимальное перекрытие 50 мм неповрежденной заводской изоляции. Закруглить углы заплаты.
- Нагреть клейкую сторону, пока клей не заблестит, и расползти на месте дефекта.
- Равномерно нагреть приклеенный DEKOTEC®-DRP, пока матовая черная поверхность не начнет блестеть.
- С помощью ручного валика с нажимом разгладить в продольном и окружном направлении, без пузырьков, пока клей не выступит со всех сторон.

## DENSOLEN®-W/ -W+/- -WP Mastic Ленты из ПЭ/бутила DENSOLEN®



### Нанесение:

- Внимание:** Механическая и термическая прочность ремонта повреждений зависит от используемой ленточной системы DENSOLEN®.
- DENSOLEN®-HT Primer, перед нанесением тщательно перемешать в исходной емкости, пока не будет полностью размешан осадок (см. информацию о продукте).
- Место дефекта и прилегающую заводскую изоляцию, на которой была снята фаска, равномерно покрыть тонким слоем. Внимание: Оставить высыхать грунтовку, пока она не перестанет прилипать (проверить пальцем).
- Заполнить место дефекта мастикой DENSOLEN®-Mastic так, чтобы обеспечить покрытие лентами DENSOLEN® без образования пустот.
- Внутреннюю ленту DENSOLEN® наматывать по спирали с нахлестом 50% по всей окружности трубы в месте дефекта таким образом, чтобы соседняя заводская изоляция покрывалась на мин. 50 мм.
- Внешнюю ленту DENSOLEN® наматывать по спирали с нахлестом 50% по всей окружности трубы поверх внутренней ленты таким образом, чтобы перекрыть ее на мин. 50 мм.
- Первую и последнюю намотки выполнять без смещения (с нахлестом 100%), т.е. наматывать по окружности без смещения.
- Начало и конец ленты должны быть направлены к нижней части трубы.

Продукт	Температура нанесения		Отн. влажность воздуха (%)	Жизнеспособность (сек.) при температуре окружающей среды			Температура хранения °C (°F)	Совместимая заводская изоляция
	Поверхность °C (°F)	Материал °C (°F)		+10 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)		
DENSOLID®-FK2 C	от +10 до +50 (от +50 до +122) и мин. +3 (+5) выше точки росы	от +10 до +35 (от +50 до +95) и мин. +3 (+5) выше точки росы	< 80	75	60	50	от +15 до +30 (от +59 до +86) хранить вертикально	ПЭ, ПП ПУ, НЭП Битум
DENSOLEN®-HT Primer DENSOLEN® Mastic Ленты DENSOLEN® из ПЭ/бутила		от -10 до +40 (от +14 до +105)		< +50 (< +122)				
DEKOTEC®-DRP DEKOTEC®-Meltstick DEKOTEC®-Filler	ок. +90 до +100 (+194 до +212)							
Подготовка поверхности	Удалить заводскую изоляцию, закруглить зазубрины и пазы и снять фаску до угла <30°. Обработать до образования шероховатости соседнюю заводскую изоляцию на мин. 100 мм наждачной шкуркой #40 по окружности. Степень очистки поверхности: пескоструйная обработка мин. Sa 2½ (ISO 8501-1), глубина шероховатости 40-100 мкм, сухая, без жира, пыли и т.п.							
Безопасность работы и защита окружающей среды	Работы должны осуществляться в соответствии с местными нормами и прочими мерами безопасности и защиты окружающей среды. Необходимо соблюдать рекомендации в отношении техники безопасности и защиты окружающей среды, приведенные на этикетках и в паспортах безопасности. Следует использовать средства индивидуальной защиты (защитные очки, защитные перчатки и закрытая рабочая одежда).							