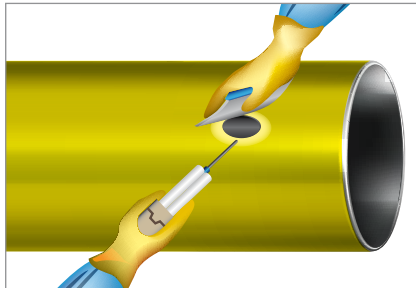




Reparatursysteme für Korrosionsschutz-Umhüllungen

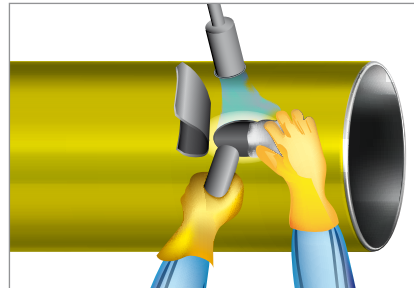
DENSOLID®-FK2 C



Verarbeitung:

- Aktivieren der Werksumhüllung im Reparaturbereich durch Überstreichen mit der Propangasflamme.
- Statikmischer auf Kartusche aufsetzen und in Austragegerät (DENSOMIX®) einsetzen.
- Statikmischer nicht mehr verwenden, wenn das Material gel-artig geworden ist.
- Vor jedem Beschichtungsbeginn ca. 5 ml DENSOLID®-FK2 C verwerfen (es muss ein gleichmäßig schwarzes Gemisch erzielt werden).
- Benötigte Materialmenge in die Fehlstelle geben und überschüssiges Material mit einem Kunststoffspachtel in Umfangsrichtung innerhalb der Topfzeit abziehen, so dass die angrenzende Umhüllung mit einem dünnen Film bedeckt bleibt.
- Bei größeren Fehlstellen nicht schichtweise, sondern abschnittsweise verfüllen.
- Härtingszeit bei +20 °C (+68 °F): griffest nach ca. 10 Min., belastbar nach ca. 120 Min.
- Beschichtung bis zur Klebefreiheit vor Wasser, Niederschlägen und Feuchtigkeit schützen.
- Porenprüfung nach Aushärtung mit 8 KV pro mm Schichtdicke, max. 20 KV (DIN EN 10290).

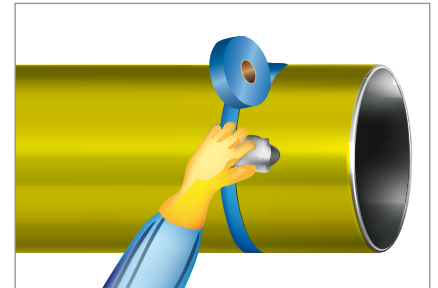
DEKOTEC®-DRP DEKOTEC®-Meltstick DEKOTEC®-Filler



Verarbeitung:

- Erwärmen des Reparaturbereichs (Werksumhüllung+Fehlstelle) auf ca. +90 °C bis +100 °C (+194 °F bis +212 °F)
- DEKOTEC®-Meltstick mit gelb-blauer Flamme erwärmen, bis sich das Material wachsw weich in die Fehlstelle einbringen lässt.
- Fehlstelle mit DEKOTEC®-Filler, alternativ zu DEKOTEC®-Meltstick, so auffüllen, dass eine hohlraumfreie Überdeckung mit DEKOTEC®-DRP möglich ist.
- Bis auf Umhüllungsstärke gefüllte Fehlstelle mit heißem Spachtel, in Umfangsrichtung, glätten.
- DEKOTEC®-DRP so zuschneiden, dass allseitig eine Mindestüberdeckung von 50 mm der unbeschädigten Werksumhüllung vorhanden ist. Eckbereiche des Patch rund schneiden.
- Kleberseite erwärmen, bis der Kleber glänzend wird und auf Fehlstelle positionieren.
- Den angeklebten DEKOTEC®-DRP gleichmäßig erwärmen, bis die mattschwarze Oberfläche zu glänzen beginnt.
- Mit einem Handroller in Längs- und Umfangsrichtung glatt und blasenfrei andrücken, bis die Kleberbeschichtung an allen Seiten sichtbar austritt.

DENSOLEN®-W/ -W+/- -WP Mastic DENSOLEN® PE/Butyl-Bänder



Verarbeitung:

- **Achtung:** Die mechanische und thermische Belastbarkeit des sanierten Bereiches richtet sich nach dem eingesetzten DENSOLEN® Bandsystem.
- DENSOLEN®-HT Primer vor dem Aufbringen gründlich im Originalgefäß umrühren, bis kein Bodensatz mehr vorhanden ist (siehe Produktinformation).
- Fehlstelle und aufgeraute Werksumhüllung gleichmäßig und dünn deckend beschichten. Achtung: Primer ablüften lassen, bis sie klebefrei ist (Fingerprobe).
- Fehlstelle mit DENSOLEN®-Mastic so auffüllen, dass eine hohlraumfreie Überdeckung mit DENSOLEN® Bändern möglich ist.
- DENSOLEN® Innenband mit 50% Überlappung spiralförmig so um das gesamte Rohr über die Fehlstelle wickeln, dass die angrenzende Werksumhüllung mindestens 50 mm überdeckt wird.
- DENSOLEN® Außenband mit 50% Überlappung spiralförmig so um das gesamte Rohr über das Innenband wickeln, dass dieses mindestens 50 mm überdeckt wird.
- Die erste und die letzte Wicklung sind ohne Versatz (mit 100% Überlappung) auszuführen, d.h. in Umfangsrichtung ohne Versatz zu wickeln.
- Der Bandansatz und das Bandende müssen zur Rohrsohle zeigen.

Produkt	Verarbeitungstemperatur		Relative Luftfeuchte (%)	Topfzeit (Sek.) bei Umgebungstemperatur			Lager-temperatur °C (°F)	Kompatible Werks-umhüllungen
	Oberfläche °C (°F)	Material °C (°F)		+10 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)		
DENSOLID®-FK2 C	+10 bis +50 (+50 bis +122) und min. +3 (+5) oberhalb Taupunkt	+10 bis +35 (+50 bis +95) und min. +3 (+5) oberhalb Taupunkt	< 80	75	60	50	+15 bis +30 (+59 bis +86) stehend lagern	PE, PP PU, FBE Bitumen
DENSOLEN®-HT Primer DENSOLEN® Mastic DENSOLEN® PE-/Butyl-Bänder		-10 bis +40 (+14 bis +105)		<+50 (<+122)				
DEKOTEC®-DRP DEKOTEC®-Meltstick DEKOTEC®-Filler		ca. +90 bis +100 (+194 bis +212)						
Oberflächen-vorbereitung	Lose Werksumhüllung entfernen, Kerben und Einschnitte ausrunden, und Ränder in einem Winkel <30° anfasen. Angrenzende Werksumhüllungen min. 100 mm mit Schmiergelleinen #40 in Umfangsrichtung anrauhern. Oberflächenreinheit: Strahlentrostung min. Sa 2½ (ISO 8501-1), Rautiefe 40 µm bis 100 µm, trocken und frei von Fett, Staub, etc.							
Arbeitssicherheit & Umweltschutz	Die Installation muss nach örtlichen und üblichen Umwelt- und Sicherheitsvorkehrungen durchgeführt werden. Die Sicherheits- und Umwelthinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern müssen beachtet werden. Persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille, Schutzhandschuhe und geschlossene Arbeitskleidung tragen.							