




DENSOLID®-TLC (метод забивки/продавливания)

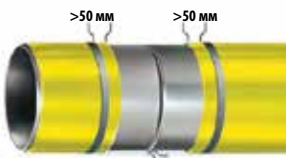
DENSOLID®-HDD (ГНБ, плужный метод)

Внимание!



- Пескоструйная обработка должна осуществляться с помощью остроугольного абразивного материала.
- Покрытие DENSOLID® должно наноситься незамедлительно и не позднее чем через 2 часа после подготовки поверхности.
- Активировать заводскую изоляцию в зоне покрытия с помощью газовой горелки (пропан).


1. Нанесение уплотнительных лент



Расположить уплотнительные ленты (двухслойная лента DENSOLEN®) на заводской изоляции в 50 мм от перехода. Выбрать высоту таким образом, чтобы при последующем покрытии сварной шов покрывался мин. на 2,5 мм.

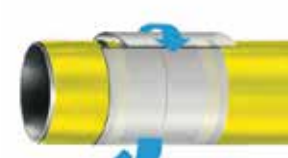
2. Нанесение распорок

Опция (рекомендуется >DN500)



На верхней стороне трубы справа и слева от сварного шва нанести распорки при помощи DENSOLID®-FK2 C. Толщина слоя должна превышать соседний сварной шов. После затвердевания незамедлительно начать выполнение следующих рабочих шагов.


3. Установка опалубки



Отрезать опалубку необходимой длины (окружность + ок. 10 см). Расположить нахлест опалубки на верхней стороне трубы (позиция 12 часов) и закрепить с помощью натяжных ремней или хомутов.

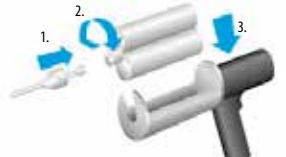
4. Укрепление опалубки

Опция (рекомендуется >DN500)




Для больших диаметров (>DN500) рекомендуется укрепить опалубку. Для этого по всей ширине опалубки следует по спирали намотать DENSIT®-FT с нахлестом 1 см.

5. Подготовка картриджа



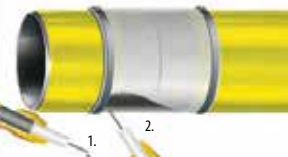
- Установить статический смеситель на картридж и закрепить с помощью кольца. Затем вставить картридж в устройство для нанесения DENSOMIX®.
- Рабочее давление устройства для нанесения: ≥ 6 бар
- Идеальная температура материала DENSOLID®-TLC: 20 - 35 °C

6. Отверстия для инъектирования




С помощью шуруповерта (размер сверла 5,5 мм) просверлить отверстие в опалубке на нижней стороне трубы близко к переходу к заводской изоляции (ок. 2 см) и наполовину приклеить входящую в комплект наклейку под отверстием. Убедиться в наличии достаточного расстояния от грунта до области инъектирования.

7. Инъектирование




- Стравить первую порцию массы (ок. 5 мл).
- Выполнить непрерывное инъектирование DENSOLID® из картриджа в отверстие. Когда картридж опустеет и материал перестанет двигаться, закрыть полностью отверстие наклейкой.

8. Заполнение опалубки



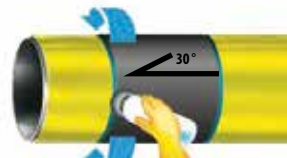
На противоположной стороне просверлить второе отверстие (непосредственно поверх зоны растекания, ок. 2 см от заводской изоляции). Расположить следующие отверстия для заполнения попеременно справа и слева до полного заполнения опалубки. Заполнить снизу вверх так, чтобы зона нахлеста опалубки была заполнена последней (для отвода воздуха).

9. Снятие опалубки



До достижения твердости, необходимой для прокладки труб, опалубка служит для защиты от осадков. Во время отверждения поддерживайте температуру материала при > +5°C (+41°F). Затем снять опалубку и уплотнительные ленты. Очищенная опалубка может быть повторно использована для работ с другими сварными швами.

10. Скашивание края



Снять фаску на образовавшихся краях покрытия на <30°, избегая при этом повреждений заводского покрытия. Ремонт можно осуществить непосредственно с помощью DENSOLID®-FK2 C. Во избежание повреждений следует своевременно приступить к протягиванию трубопровода.

Продукт	Температура нанесения		Влажность воздуха (%)	Жизнеспособность при температуре окружающей среды			Тест перед прокладкой труб	Температура хранения °C (°F)
	Материал °C (°F)	Поверхность °C (°F)		+5 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)		
DENSOLID®-TLC	от +10 до +35 (от +50 до +95)	от +10 до +50 (от +50 до +122) и мин. +3 (+5,4) выше точки росы	< 80	ок. 5 мин.	ок. 4 мин.	ок. 3 мин.	Твердость по Шору D > 65 Проверка пористости 8 кВ/мм макс. 20 кВ	от +15 до +30 (от +59 до +86) хранить вертикально
DENSOLID®-HDD				ок. 8 мин.	ок. 6 мин.	ок. 4 мин.		
Рабочие материалы DENSO®	Двухслойная лента DENSOLEN® (например DENSOLEN®-R20 HT), опалубка DENSOLID®, DENSOMIX® и опционально DENSOLID®-FK2 C и DENSIT®-FT							
Подготовка поверхности	Обработать до образования шероховатости соседнюю заводскую изоляцию наждачной шкуркой #40 по окружности и снять фаску до угла <30°. 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 DENSO в отношении техники безопасности и защиты окружающей среды. Следует использовать средства индивидуальной защиты (защитные очки, защитные перчатки и закрытая рабочая одежда).							