




DENSOLID®-TLC (Ramm- und Pressverfahren)

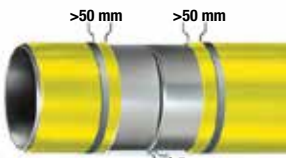
DENSOLID®-HDD (Spül- und Pflugverfahren)

Achtung




- Die Strahlentrostung muss mit scharfkantigem Strahlgut erfolgen.
- Die DENSOLID® Beschichtung ist unmittelbar, jedoch maximal 2 Stunden nach Oberflächenvorbereitung, auszuführen.
- Aktivieren der Werksumhüllung im Beschichtungsbereich durch Überstreichen mit der Propangasflamme.

1. Setzen der Dichtbänder



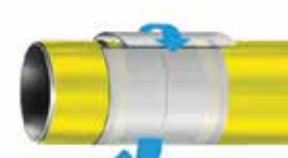
Dichtbänder (DENSOLEN® 2-Schichtband) 50 mm neben dem Übergang auf den Werksmantel setzen. Die Höhe so wählen, dass bei der folgenden Beschichtung eine Überdeckung von min 2,5 mm über der Schweißbraupe erreicht wird.

2. Setzen von Abstandshaltern
Optional (Empfohlen >DN500)




An der Rohroberseite rechts und links der Schweißbraupe mit DENSOLID®-FK2 C jeweils einen Abstandshalter setzen. Schichtdicke höher als die benachbarte Schweißbraupe. Nach dem Erhitzen sofort mit den nächsten Arbeitsschritten fortfahren.

3. Setzen der Schalung



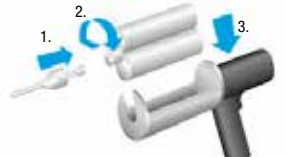
Die Schalung auf die erforderliche Länge schneiden (Umfang + ca. 10 cm). Die Überlappung der Schalung auf die Rohroberseite positionieren (12Uhr-Position) und mit Spangurten oder Rohrschellen befestigen.

4. Verstärkung der Schalung
Optional (Empfohlen >DN500)




Bei großen Nennweiten (>DN500) wird eine Verstärkung der Schalung empfohlen. Dazu über die gesamte Breite der Schalung DENSIT®-FT mit 1cm Überlappung spiralförmig wickeln.

5. Vorbereiten der Kartusche



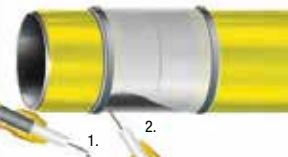
- Statikmischer auf die Kartusche aufsetzen und mit dem Ring befestigen. Die Kartusche dann in das Austragsgerät DENSOMIX® einsetzen.
- Arbeitsdruck des Austragsgerätes: ≥ 6bar
- ideale Materialtemperatur für das DENSOLID®-TLC: 20 - 35 °C

6. Öffnung für Injektion



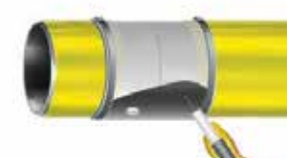
Mit einem Akkuschauber (Bohrergröße 5,5 mm) auf der Rohrunterseite nahe beim Übergang zum Werksmantel (ca. 2 cm) ein Loch in die Schalung bohren und beiliegenden Aufkleber häftig unterhalb des Lochs aufbringen. Auf ausreichende Bodenfreiheit für die Injektion achten.

7. Injektion




- Den Vorlauf der Masse (ca. 5 ml) verwerfen.
- DENSOLID® aus der Kartusche ohne Unterbrechung in das Loch injizieren. Wenn die Kartusche leer ist und sich das Material nicht mehr bewegt, Loch mit dem Aufkleber verschließen.

8. Verfüllen der Schalung



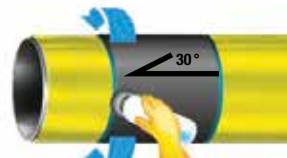
An der gegenüberliegenden Seite das 2. Loch, unmittelbar oberhalb der Fließgrenze, bohren (ca. 2 cm neben dem Werksmantel). Weitere Fülllöcher immer im Wechsel rechts-links-rechts setzen, bis die Schalung vollständig gefüllt ist. Von unten nach oben verfüllen, sodass die Überlappung der Schalung zuletzt verschlossen wird (Entlüftung).

9. Abnehmen der Schalung



Bis zum Erreichen der für den Rohreinzug notwendigen Härte, dient die Schalung dem Schutz vor Niederschlag. Materialtemperatur während der Aushärtung auf >+5°C (+41°F) halten. Jetzt die Schalung und die Dichtbänder entfernen. Die von Rückständen freie Schalung kann an weiteren Schweißnähten wiederverwendet werden.

10. Anfasen der Kanten



Eventuelle Kanten der Beschichtung auf <30° anfasen, dabei Beschädigungen des Werksmantels vermeiden. Reparaturen können mit DENSOLID®-FK2 C unmittelbar erfolgen. Zur Vermeidung von Schäden, Rohr zeitnah einziehen.

Produkt	Verarbeitungstemperatur			Topfzeit bei Umgebungstemperatur			Prüfung vor Rohreinzug	Lagerungstemperatur °C (°F)
	Material °C (°F)	Oberfläche °C (°F)	Luftfeuchte (%)	+5 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)		
DENSOLID®-TLC	+10 bis +35 (+50 bis +95)	+10 bis +50 (+50 bis +122) und min. +3 (+5,4) oberhalb Taupunkt	< 80	ca. 5 Min.	ca. 4 Min.	ca. 3 Min.	Shore D > 65 Porenprüfung 8 KV/mm max. 20 KV	+15 bis +30 (+59 bis +86) stehend lagern
DENSOLID®-HDD				ca. 8 Min.	ca. 6 Min.	ca. 4 Min.		
DENSO® Arbeitsmaterialien	DENSOLEN® 2-Schicht Band (z.B. DENSOLEN®-R20 HT), DENSOLID®-Schalung, DENSOMIX® und optional DENSOLID®-FK2 C und DENSIT®-FT							
Oberflächenvorbereitung	Angrenzende Werksumhüllungen mit Schmiergelleinen #40 in Umfangsrichtung anrauen und mit einem Winkel < 30° anfasen. 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 der DENSO Produkte müssen beachtet werden. Persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille, Schutzhandschuhe und geschlossene Arbeitskleidung tragen.							