

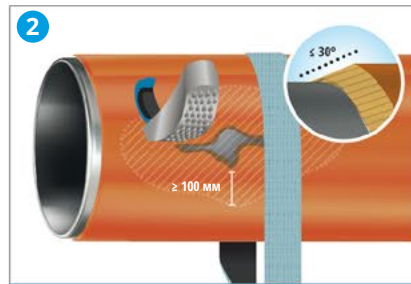


# DEXPAND®-REP MT & -REP HT



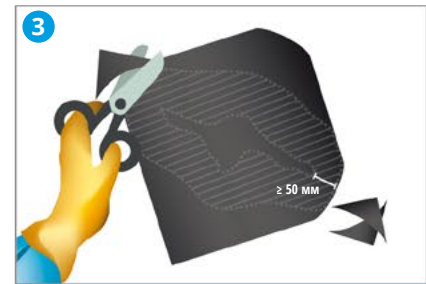
**1**  
**Очистка**

- Обрабатываемое место дефекта и прилегающая соседняя заводская изоляция должны быть чистыми, сухими, без пыли и жира. Отошедшее заводское покрытие должно быть удалено.
- Все загрязнения, ухудшающие адгезию (например, жир, масло, краски, временная защита от коррозии, связывающие средства и т.д.) должны быть удалены перед нанесением. При необходимости используйте подходящий растворитель.



**2**  
**Подготовка поверхности**

- Отделенное заводское покрытие удалить с помощью подходящего инструмента, например выпуклого рашпиля. Убедитесь, что выемки и надрезы сглажены, а края скошены под углом  $\leq 30^\circ$ .
- Прилегающему заводскому покрытию придать шероховатость с помощью шлифовальной ленты P40 шириной не менее 100 мм вокруг дефекта в направлении по окружности.



**3**  
**Нарезка DEXPAND®-DRP по размеру**

- DEXPAND®-DRP нарезается по размеру так, чтобы со всех сторон оставался минимальный нахлест в 50 мм на неповрежденное заводское покрытие. Угловые участки должны быть закруглены.



**4**  
**Предварительный нагрев**

- DEXPAND®-Filler/DEXPAND®-Mastic: С помощью низкоинтенсивного желто-голубого пламени разогрейте область нанесения до температуры около  $+50^\circ\text{C}$  ( $+122^\circ\text{F}$ ).
- DEXPAND®-Meltstick: Нагреть зону ремонта (заводскую изоляцию + место дефекта) от ок.  $+90$  до  $+100^\circ\text{C}$  ( $+122$  до  $+212^\circ\text{F}$ ).



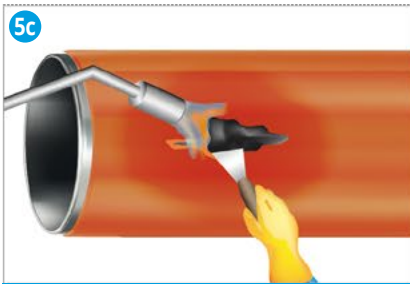
**5a**  
**Заполнение места дефекта мастикой DEXPAND®-Mastic (REP MT)**

- DEXPAND®-Mastic не нужно предварительно нагревать для обработки!
- Отрежьте DEXPAND®-Mastic по размеру заполняемого пространства и заполните им место дефекта. Затем заполненный дефект разглаживается горячим шпателем до толщины покрытия в окружном направлении. Должно быть обеспечено покрытие без полостей с помощью DEXPAND®-DRP.



**5b**  
**\*Альтернативы: DEXPAND®-Meltstick (REP MT)**

- DEXPAND®-Meltstick нагревается желто-синим пламенем до тех пор, пока материал не станет блестящим и мягким как воск для удобного нанесения.
- Место дефекта должен быть заполнено DEXPAND®-Meltstick таким образом, чтобы при нанесении DEXPAND®-DRP не было полости под ним.
- Заполненное до толщины изоляции место дефекта выровнять по окружности горячим шпателем.



**5c**  
**Заполнение места дефекта наполнителем DEXPAND® Filler (REP HT)**

- DEXPAND®-Filler нагревается желто-синим пламенем на шпателе до тех пор, пока материал не станет блестящим и мягким как воск для удобного нанесения.
- Место дефекта должен быть заполнено DEXPAND®-Filler таким образом, чтобы при нанесении DEXPAND®-DRP не было полости под ним.
- Заполненное до толщины изоляции место дефекта выровнять по окружности горячим шпателем.



**6**  
**Нанесение DEXPAND®-DRP**

- При использовании DEXPAND®-REP HT наполнитель DEXPAND®-Filler в дефекте нагревается примерно до  $+90^\circ\text{C}$  ( $+194^\circ\text{F}$ ) непосредственно перед нанесением DEXPAND®-DRP. Мasticу DEXPAND®-Mastic не нужно предварительно нагревать для обработки.
- Нагрейте клейкую сторону DEXPAND®-DRP до тех пор, пока клей не станет глянцевым, и поместите ее в центр дефекта.
- Равномерно нагрейте нанесенный DEXPAND®-DRP с внешней стороны, пока матовая черная поверхность не начнет блестеть.



**7**  
**Крепление DEXPAND®-DRP**

- Надавливайте на DEXPAND®-DRP ручным валиком в продольном и окружном направлении плавно и без пузырьков, пока со всех сторон не появится клейкий слой.

Продукт	Температура обработки		Температура хранения $^\circ\text{C}$ ( $^\circ\text{F}$ )	Совместимые заводские покрытия
	Поверхность $^\circ\text{C}$ ( $^\circ\text{F}$ )	Материал $^\circ\text{C}$ ( $^\circ\text{F}$ )		
DEXPAND®-DRP	около $+50$ ( $+122$ )	$+10$ до $+40$ ( $+14$ до $+105$ )	$\leq +50$ ( $\leq +122$ )	Наиболее распространенные заводские покрытия
DEXPAND®-Filler				
DEXPAND®-Mastic	около $+90$ до $+100$ ( $+122$ до $+212$ )			
DEXPAND®-Meltstick				
<b>Подготовка поверхности</b>	Удалите отошедшее заводское покрытие, скруглите выемки и надрезы и снимите фаску с кромок под углом $\leq 30^\circ$ . Прилегающие заводские покрытия зачистите не менее чем на 100 мм в окружном направлении с помощью шлифовальной ленты P40.			
<b>Безопасность труда и охрана окружающей среды</b>	Нанесение должно выполняться в соответствии с местными и стандартными мерами предосторожности и безопасности. Необходимо соблюдать указания по технике безопасности и охране окружающей среды, приведенные на этикетках и в паспортах безопасности. Используйте средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, защитные перчатки и закрытую рабочую одежду. Защищайте почву от загрязнения.			