



PALIMEX®-880/-855

Работы должны выполняться с учетом местных требований и общепринятых мер предосторожности. Необходимо учитывать указания по технике безопасности для грунтовки PALIMEX®-Primer.

Температурные условия при нанесении

Поверхность трубы как мин. на +3 °C (+5 °F) выше точки росы)
 Окружающая среда от -40° до +60 °C (-40° bis +140 °F)
PALIMEX®-HT Primer от -10° до +40 °C (+14° bis +104 °F)
 Лента PALIMEX® от -10° до +50 °C (+14° bis +122 °F)

Для предотвращения возникновения складок в покрытии вследствие термического растяжения полиэтиленовой пленки, разница температур поверхности трубы (до и после нанесения) и рулона ленты не должна превышать +30 °C (+54 °F). При интенсивном попадании прямых солнечных лучей нанесенное покрытие следует защищать до укладки трубы подходящим материалом (например, скальным листом **DEPROTEC®-DRM PP**).

Поверхность стали

Степень очистки: (ISO 8501-1)
 Степень шероховатости (ISO 8503-1)

минимум ST2
 50 - 100 мкм

1. Очистка поверхности



- Поверхности, на которые будет наноситься материал (поверхность стали и примыкающая заводская изоляция), должны быть чистыми, сухими, без пыли и жира.
- Все негативно влияющие на адгезию загрязнения (например, жир, масло, краска, временная защита от коррозии, связующие составы и т.д.) необходимо устранить до нанесения. При необходимости использовать подходящий растворитель.

2. Сушка поверхности



- Если на поверхности есть влага и лед, высушить их при помощи газовой горелки (пропан).

3. Подготовка поверхности



- Очистка стальной поверхности может осуществляться с помощью проволочной щетки или пескоструйной обработки, в результате должна быть достигнута степень очистки ST2.
- Для поверхности труб с окалиной (литейная корка или прокатная окалина) обязательно требуется снять окалину посредством пескоструйной обработки.

4. Переход к заводской изоляции



- На обеих краях примыкающей заводской изоляции следует снять фаску с помощью закругленного рашпиля (угол наклона ≤ 30°). Удалить шлифовальную пыль.

5. Подготовка заводской изоляции



- Очистить прилегающую заводскую изоляцию - площадь, равную двойной ширине ленты (при необходимости использовать подходящий растворитель).
- Обработать до образования шероховатости очищенную заводскую изоляцию крупной наждачной шкуркой по окружности. Удалить шлифовальную пыль.

6. Нанесение праймера



- PALIMEX®-Primer** перед нанесением тщательно перемешать в исходной емкости до исчезновения осадка.
- Очищенные и высушенные поверхности равномерно покрыть тонким слоем с помощью кисти или валика.
- Очищенную прилегающую заводскую изоляцию также покрыть грунтовкой.
- После использования тщательно закрыть емкость с грунтовкой. Кисть или валик очистить бензином (80/110).

7. Время высыхания праймера



- Дождаться высыхания праймера (отсутствие липкости на ощупь).
- Время высыхания зависит от окружающей температуры и циркуляции воздуха (ок. 10-30 мин.).
- Лента должна быть нанесена в течение 6 часов после праймирования. В случае загрязнения праймированной поверхности, нанести праймер еще раз.

8. Антикorr. лента



- При ручной намотке (ширина ленты макс. 50 мм) начать с намотки по окружности и затем двигаться по спирали (начать с заводской изоляции, захватив при этом как минимум 50 мм заводского покрытия)
- Ленту с равномерным натяжением по спирали наматывать вокруг трубы с нахлестом не менее 50%.

9. Антикorr. лента



- Натяжение ленты должно быть таким, чтобы при нанесении лента сужалась прим. на 1 %.
- Заводская изоляция с обеих сторон сварного стыка должна быть покрыта как минимум на 50 мм

10. Устройство DENSOMAT®



- При намотке с помощью намоточных устройств **DENSOMAT®** можно сразу начинать с намотки по спирали (и антикоррозионную и ленту для механической защиты).
- Точку начала нанесения ленты выбрать так, чтобы нахлест на заводскую изоляцию составлял по всей окружности мин. 50 мм (точка начала намотки → ширина ленты +50 мм).

11. Внешняя лента для механической защиты



- При ручной намотке (ширина ленты макс. 50 мм) начать с намотки по окружности и затем двигаться по спирали.
- Начало намотки ленты: Лента для механической защиты должна полностью покрывать антикоррозионную ленту. Рекомендуется покрывать антикоррозионную ленту внешней на половину ленты.
- Ленту с равномерным натяжением спирально наматывать вокруг трубы.

12. Внешняя лента для механической защиты



- Нахлест ленты: мин. 50 %.
- Натяжение ленты должно быть таким, чтобы при нанесении лента сужалась прим. на 1 %.

Контроль

- При визуальном контроле нанесенная лента не должна иметь складок.
- Готовую изоляцию следует проверить на беспористость с помощью прибора для испытания высоким напряжением. Тестовое напряжение 5 кВТ + 5 кВТ на мм толщины изоляции, макс. 25 кВТ.

Рекомендации по нанесению

- Для нанесения лент шириной от 50 мм настоятельно рекомендуется использовать намоточные устройства **DENSOMAT®**.
- Для обеспечения оптимального натяжения максимальная ширина ленты должна составлять 150 мм.

- Данная рекомендация по нанесению также целесообразна для изоляции колен труб и труб по всей длине.