

# PALIMEX®-880/-855

Die Installation muss nach örtlichen Vorschriften und üblichen Sicherheitsvorkehrungen durchgeführt werden. Die Sicherheitshinweise des PALIMEX®-Primers müssen beachtet werden.

### Verarbeitungstemperatur

Rohroberfläche min. 3 °C (+5 °F) oberhalb des Taupunktes  
 Umgebung -40° bis +60 °C (-40° bis +140 °F)  
**PALIMEX®-HT Primer** -10° bis +40 °C (+14° bis +104 °F)  
**PALIMEX® Band** -10° bis +50 °C (+14° bis +122 °F)

Um Falten in der Umhüllung durch thermische Ausdehnung der Polyethylenfolie zu vermeiden, sollte die Temperaturdifferenz zwischen Rohroberfläche (vor und nach Verarbeitung) und Bandrolle maximal +30 °C (+54 °F) betragen. Bei starker Sonneneinstrahlung sollte bis zur Grabenverfüllung die Wicklung durch ein geeignetes Material abgedeckt werden (z.B. DEPROTEC®-DRM PP Rohrschutzmatte).

### Stahloberfläche

Reinheitsgrad (ISO 8501-1) min. ST2  
 Rautiefe (ISO 8503-1) 50 - 100 µm

## 1. Reinigung



- Die zu beschichtenden Flächen (Stahloberfläche und angrenzende Werksumhüllung) müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein.
- Alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen (z.B. Fett, Öl, Anstriche, temporärer Korrosionsschutz, Kopplungsmittel etc.) sind vor der Applikation zu entfernen. Gegebenenfalls geeignetes Lösemittel verwenden.

## 2. Trocknung



- Sofern vorhanden, Feuchtigkeit und Eis durch Trocknen mit einer Propangasflamme entfernen.

## 3. Untergrundvorbereitung



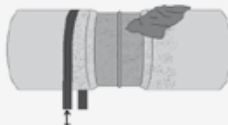
- Die Reinigung der Stahloberfläche kann mittels Drahtbürste oder durch Strahlentrostung erfolgen und muss einen Reinheitsgrad von mind. ST2 aufweisen.
- Bei nicht entzundert Rohroberflächen (Guss- oder Walzhaut) ist in jedem Fall die Entfernung der Zunderschicht mittels Strahlen erforderlich.

## 4. Übergang zur Werksumhüllung



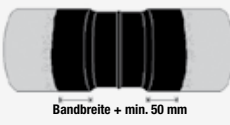
- Die Übergänge zur angrenzenden Werksumhüllung mit einer balligen Raspel anfasen (Neigungswinkel  $\leq 30^\circ$ ). Schleifstaub entfernen.

## 5. Vorbereitung der Werksumhüllung



- Angrenzende Werksumhüllung in mindestens doppelter Bandbreite in die Reinigung einbeziehen (ggf. geeignetes Lösemittel verwenden).
- Gereinigte Werksumhüllung mit grobem Schmirgelleinen in Umfangsrichtung aufrauen. Schleifstaub entfernen.

## 6. Grundierung



- PALIMEX®-Primer** vor dem Aufbringen im Originalgefäß gründlich umrühren, bis kein Bodensatz mehr vorhanden ist.
- Gereinigte und getrocknete Oberfläche gleichmäßig und dünn deckend mit Pinsel oder Deckenrolle beschichten.
- Werksumhüllung in Breite der vorbereiteten Fläche in die Grundierung einbeziehen.
- Nach Gebrauch Primer-Gebinde sorgfältig verschließen. Pinsel oder Farbröller mit Benzin (80/110) reinigen.

## 7. Grundierung - Abluftzeit



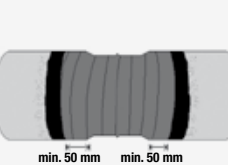
- Grundierung solange ablüften lassen, bis sie klebfrei ist (Fingerprobe).
- Die Abluftzeit ist abhängig von der Umgebungstemperatur und der Luftbewegung (ca. 10-30 Min.).
- Grundierte Oberfläche spätestens innerhalb von 6 Stunden bewickeln. Bei längerer Wartezeit oder bei vorheriger Verschmutzung Grundierung erneuern.

## 8. Innenwicklung



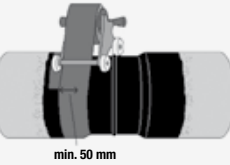
- Bei Handwicklung (Bandbreite max. 50 mm) mit einer Wicklung in Umfangsrichtung beginnen und anschließend in die spiralförmige Wicklung übergehen. (Bandansatz bei Handwicklung: Mindestens 50 mm auf der Werksumhüllung)
- Band unter gleichmäßig starkem Zug mit mindestens 50% Überlappung wendelartig um das Rohr wickeln.

## 9. Innenwicklung



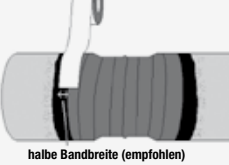
- Die Bandspannung sollte so gewählt sein, dass sich das Band bei der Verarbeitung um ca. 1 % verjüngt.
- Die Überdeckung der Werksumhüllung soll an jeder Stelle des Umfangs mindestens 50 mm betragen.

## 10. Bandansatz DENSOMAT®



- Bei Wicklung mit **DENSOMAT®** Wickelmaschinen kann sofort mit spiralförmiger Wicklung begonnen werden (gilt für Innen- und Außenwicklung).
- Bandansatz dafür so wählen, dass die Überlappung der Werksumhüllung an jeder Stelle mindestens 50 mm beträgt. (Bandansatz → volle Bandbreite +50mm).

## 11. Außenwicklung



- Bei Handwicklung (Bandbreite max. 50 mm) mit einer Wicklung in Umfangsrichtung beginnen und anschließend in die spiralförmige Wicklung übergehen.
- Bandansatz: Die Außenwicklung sollte die Innenwicklung mindestens vollständig bedecken. Es wird empfohlen, die Innenwicklung mit einer halben Bandbreite zu überdecken.
- Band unter gleichmäßig starkem Zug wendelartig um das Rohr wickeln.

## 12. Außenwicklung



- Bandüberlappung: Min. 50 %.
- Die Bandspannung sollte so gewählt sein, dass sich das Band bei der Verarbeitung um ca. 1 % verjüngt.

### Prüfung

- Die Bandwicklung muß optisch faltenfrei sein.
- Die fertige Umhüllung ist mit einem Hochspannungsprüfgerät auf Porenfreiheit zu prüfen. Prüfspannung 5 kV + 5 kV pro mm Umhüllendicke, max. 25 kV.

### Verarbeitungshinweise

- Es wird dringend empfohlen, für die Verarbeitung von Bandbreiten ab 50 mm **DENSOMAT®** Wickelmaschinen zu verwenden.
- Um eine Verarbeitung mit ausreichender Wickelspannung zu ermöglichen, sollten maximal 150 mm breite Bänder verwendet werden.

- Die vorstehende Verarbeitungsempfehlung ist sinngemäß auch für das Umhüllen von Rohren auf ganzer Länge und von Rohrbögen anwendbar.