




# SEALID®-Tape All-in-1

**Indicaciones**



- Preparar la superficie adecuadamente.
- Superficie de acero
  - Grado de pureza (ISO 8501-1) min. ST2/SA2½
  - Profundidad de rugosidad (ISO 8503-1) 50-100 µm
- El revestimiento debe aplicarse de forma inmediata, pero a más tardar, 2 horas tras la preparación de la superficie.
- Para anchos de rollos >50 mm recomendamos el uso de una encintadora DENSO-MAT® para una aplicación más fácil.

- Las siguientes recomendaciones de aplicación son igualmente válidas para el revestimiento de codos y de tubos completos.
- Cumplimiento de normas:
  - Solape mínimo ISO 21809-3, tipo 12A-2: min. 50 % EN 12068, clase C50: min. 67 %
  - La determinación de los valores característicos fue realizado, conforme a las normas, sobre una superficie granallada (SA 2½).

- Para evitar pliegues en el revestimiento por dilatación térmica de la lámina, la diferencia de temperatura entre la superficie de la tubería (antes y después de la aplicación) y la cinta no debe superar los +25 °C (+45 °F). En caso de una fuerte exposición durante varios días, el recubrimiento debe protegerse con un material adecuado (p. ej., DEPROTEC®-DRM PP Manta anti-roca) hasta que se rellene la zanja.

**1. Limpieza**



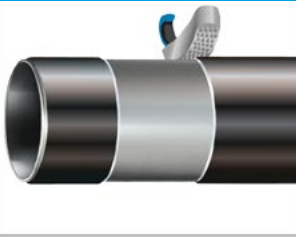
- Las superficies a recubrir (sustrato de acero y revestimiento de fábrica adyacente) deben estar limpias, secas y libres de polvo y grasa.
- Si existen humedad o heladas, deberían eliminarse mediante secado con llama de propano.
- Antes de la aplicación deben eliminarse todas las impurezas que puedan afectar a la adherencia (p. ej., grasas, aceite, pinturas, protecciones anticorrosivas temporales, medios de acoplamiento, etc.).

**2. Preparación del sustrato**



- La superficie de acero debe prepararse profesionalmente y mostrar un grado de limpieza de St2/Sa2½ como mínimo, pero sin pulir la superficie!
- En el caso de superficies sin decapar (cascarilla de fundición o de laminación) es imprescindible eliminar la capa de cascarilla mediante un granallado.

**3. Transición con el revestimiento de fábrica**



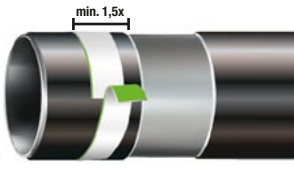
- Las transiciones con el revestimiento de fábrica adyacente deben biselarse con una escofina convexa (ángulo de inclinación ≤ 30 °). Eliminar el polvo generado.

**4. Preparación del revestimiento de fábrica**



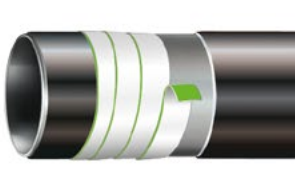
- Hacer rugoso el revestimiento de fábrica adyacente con papel esmeril, en dirección circunferencial y en doble ancho de la cinta a usar.
- Eliminar el polvo de la moliente y luego limpiar correctamente.

**5a. Encintado (iniciar la aplicación)**



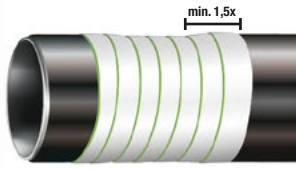
- Realizar el encintado con el lado verde de la cinta hacia la superficie del tubo y con una tensión fuerte y uniforme.
- La tensión de la cinta durante su aplicación debe ser tal que esta se estreche aproximadamente en 1 %.
- Retirar la lámina de separación.
- El comienzo de la cinta se realiza en el revestimiento de fábrica con el borde exterior de la cinta, y a una distancia de al menos 1,5 veces de la anchura de la cinta hacia la superficie del tubo de acero. El comienzo de la cinta debe apuntar hacia la parte inferior del tubo (posición de las 8 a las 10 horas).
- La primera vuelta con la cinta debe hacerse con un solape completo (100 %).

**5b. Encintado**



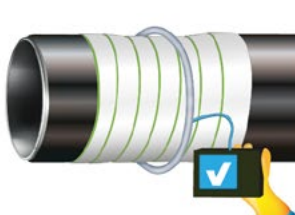
- Realizar las siguientes vueltas de forma espiral, con el solape mínimo mencionado más arriba.

**5c. Encintado (fin de la aplicación)**



- El final del encintado se realiza en el revestimiento de fábrica, con el borde exterior de la cinta a una distancia de al menos 1,5 veces su ancho hacia la superficie del tubo de acero.
- Ejecutar la última vuelta con un solape completo (100 %) y posicionar el final del rollo a la altura del comienzo del rollo, pero en el el lado opuesto.

**6. Verificación**



- El encintado de la cinta no debe presentar arrugas visibles.
- Debe comprobarse la ausencia de poros en el encintado acabado con un detector de alta tensión. Tensión de prueba 5 kV + 5 kV por mm de espesor del revestimiento, pero máx. 25 kV.

Producto	Temperatura de aplicación °C (°F)			Máx. diferencia de temperatura entre la superficie y el material °C (°F)	Temperatura de almacenamiento °C (°F)
	Material	Superficie	Ambiente		
SEALID®-Tape	+20 a +50 (+68 a +122)	> +5 °C (+41 °F) y mín. +3 °C (+5,4 °F) por encima del punto de rocío	-40 a +60 (-40 a +140)	< +25 (< +45)	≤ +40 (≤ +104)
<b>Preparación de superficie</b>	Deben respetarse las prescripciones específicas de la recomendación de aplicación.				
<b>Seguridad laboral y protección medioambiental</b>	La instalación debe realizarse de acuerdo con las disposiciones medioambientales y de seguridad locales habituales. Deben observarse las indicaciones relativas a seguridad y medio ambiente de las etiquetas y fichas de seguridad de los productos. Debe llevarse equipo de protección individual, p. ej., gafas y guantes de protección y ropa de trabajo cerrada. Proteger el suelo frente a la contaminación.				

**Informaciones adicionales:**

