



# SEALID®-Tape All-in-1

**Remarques**

- Préparer la surface dans les règles de l'art.
- Surface en acier  
Degré de soin (ISO 8501-1) minimum ST2/SA2½.  
Profondeur de rugosité (ISO 8503-1) 50-100 µm
- L'enrobage peut être réalisé immédiatement, il doit être réalisé au maximum dans les 2 heures suivant la préparation des surfaces.
- Pour des bandes de largeur > 50 mm nous recommandons, afin de faciliter la mise en oeuvre des bandes, d'utiliser une machine d'application DENSOMAT®.
- Pour permettre une mise en œuvre avec une tension suffisante, des bandes d'une largeur

- maximale de 150 mm doivent être utilisées.
- La recommandation de mise en œuvre suivante s'applique également au revêtement de coudes et de conduites sur la totalité de leur longueur.
- Conformité aux normes :
  - Recouvrement minimum ISO 21809-3, type 12A-2 : min. 50 % EN 12068, classe C50 : min. 67 %.
  - Les valeurs communiquées ont été définies conformément aux normes avec une préparation de surface par projection d'abrasifs (SA 2½).

- Pour éviter des plis au niveau du revêtement dus à l'expansion thermique du film support, l'écart de température entre la surface de la conduite (avant et après la mise en œuvre) et le rouleau de bande doit être de +25 °C (+45 °F) maximum. En cas d'exposition prolongée aux rayons du soleil, l'application doit être recouverte par un matériau approprié jusqu'au remblayage (par ex. un feutre antiroches DEPROTEC®-DRM PP).

**1. Nettoyage**

- Les surfaces à revêtir (surface en acier et revêtement usiné adjacent) doivent être propres, sèches et exemptes de poussière et de graisse.
- Dans la mesure du possible, éliminer l'humidité et la glace par un séchage à l'aide d'une flamme propane.
- Toutes les impuretés mettant en péril l'adhérence (par ex. graisse, huile, peinture, protection contre la corrosion temporaire, agent de couplage, etc.) doivent être éliminées avant l'application.

**2. Préparation des surfaces**

- La surface doit être soigneusement préparée afin d'obtenir un degré de soin d'au moins ST2/SA2½ (ne pas polir la surface).
- Dans le cas de surfaces en acier non décalaminées (croûte de moulage ou de laminage), l'élimination de la couche de calamine par sablage est nécessaire dans tous les cas.

**3. Zone de transition avec le revêtement usiné**

- Chanfreiner les zones de transition avec le revêtement usiné adjacent à l'aide d'une râpe ou d'une bombe (angle d'inclinaison ≤ 30 °). Éliminer la poussière induite par la préparation de surface.

**4. Préparation du revêtement usiné**

- Le revêtement usiné adjacent doit être préparé et rendu rugueux dans le sens de la circonférence sur une largeur au moins égale à deux fois la largeur de bande appliquée
- Éliminer la poussière induite par la préparation de surface, nettoyer soigneusement la surface.

**5a. Enrobage (mise en place de la bande)**

- Appliquer la bande avec une tension régulière, côté vert contre la conduite.
- La tension de la bande doit être choisie de manière à ce que la bande s'amincisse d'environ 1 % lors de la mise en œuvre.
- Retirer le film intercalaire au fur et à mesure de l'application.
- La bande doit être appliquée en remontant sur le revêtement usiné d'au moins 1,5 fois la largeur de bande appliquée, avec un point de départ à 8-10 heures.
- Commencer et terminer l'application par un tour mort (recouvrement de 100 %).

**5b. Enrobage**

- Appliquer les bandes en spirale avec le recouvrement minimum recommandé.

**5c. Enrobage (fin de la mise en oeuvre)**

- Terminer l'application de la bande sur le revêtement usiné en remontant d'au moins 1,5 fois la largeur de la bande appliquée
- Terminer la mise en oeuvre de la bande par un tour mort. La mise en oeuvre de bande doit se terminer en direction du sol (position 3-4 heures)

**6. Essai**

- La bande appliquée doit être exempte de plis (contrôle visuel).
- Le revêtement appliqué doit être contrôlé à l'aide d'un détecteur de porosité haute tension. Tension de contrôle 5 kV + 5 kV par mm d'épaisseur de revêtement, maximum 25 kV.

Produit	Température de mise en œuvre °C (°F)			Écart de température max. entre la surface et le matériau °C (°F)	Température de stockage °C (°F)
	Matériau	Surface	Milieu environnant		
SEALID®-Tape	de +20 à +50 (de +68 à +122)	> +5 (+41) et min. +3 (+5,4) au-dessus du point de rosée	de -40 à +60 (de -40 à +140)	< +25 (< +45)	≤ +40 (≤ +104)
<b>Préparation des surfaces</b>	Les recommandations d'application doivent être respectées.				
<b>Sécurité au travail et protection de l'environnement</b>	La mise en oeuvre doit être réalisée en respectant les règles locales applicables en matière d'environnement et de sécurité. Les consignes fournies sur les étiquettes et dans les fiches de données sécurité en matière de sécurité et d'environnement des produits doivent être respectées. Porter des équipements de protection individuels, par exemple des lunettes de protection, des gants de protection et des vêtements de travail fermés. Protéger le sol afin qu'il ne soit pas sali.				

Plus d'informations:

