



VivaxCoat® Reparatur

Vorbereitung

<p>Hinweise</p>  <ul style="list-style-type: none"> Reparaturstelle max. 10x10 cm Reparaturen sind mit dem gleichen VivaxCoat® System auszuführen, wie dem vorhandenen. Unbeschädigte Schichten des Systemaufbaus können erhalten bleiben und müssen nicht entfernt werden. (DENSO® Primer, DENSO® Tape, DENSOLEN® Band) 	<p>1. Oberflächenvorbereitung</p>  <ul style="list-style-type: none"> Lose Umhüllung entfernen, Kerben und Einschnitte ausrunden. Angrenzende Umhüllung muss min. 200 mm, rechts und links der Schadstelle und vollständig in Umfangsrichtung frei von Staub, Sand und sonstigen Oberflächenverunreinigungen sein. Alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen sind vor der Applikation zu entfernen. Gesamte Umhüllung um die Reparaturstelle mit Schmiergelleinen #40 in Umfangsrichtung anrauen. Abschließend Oberfläche reinigen. 	<p>2. Auffüllen der Fehlstelle</p>  <ul style="list-style-type: none"> Bei Schäden bis zur Stahloberfläche ist der vollständige Systemaufbau in den ursprünglichen Dicken wieder herzustellen. DENSO® Primer mit der Hand oder einem Spachtel auf die Stahloberfläche in der Schadstelle auftragen. DENSO® Tape auf Schadstellengröße zuschneiden und im Tapezierverfahren aufbringen. DENSOLEN® Band auf Schadstellengröße zuschneiden und im Tapezierverfahren aufbringen.
<p>3. DENSOLEN® Primer – Applikation</p>  <ul style="list-style-type: none"> DENSOLEN® Primer vor dem Aufbringen gründlich im Originalgefäß umrühren, bis kein Bodensatz mehr vorhanden ist (siehe Produktinformation). Sicherstellen, dass die zu beschichtende Oberfläche sauber und trocken ist. Andernfalls Oberfläche nochmals reinigen und trocknen. Fehlstelle und aufgeraute Umhüllung gleichmäßig und dünn deckend beschichten. <p>Achtung: Primer abblühen lassen, bis er klebfrei ist (Fingerprobe).</p>	<p>4. DENSOLEN® Band – Applikation</p>  <ul style="list-style-type: none"> DENSOLEN®-AS50 (VivaxCoat®-LT/-MT) oder DENSOLEN®-ET100 (VivaxCoat®-HT) als mechanisches Schutzband, in der ursprünglichen Lagenzahl, mit 50% Überlappung spiralförmig unter gleichmäßig starkem Zug wickeln. Die Wicklung beginnt / endet minimal 150mm rechts und links der Schadstelle mit einer Wicklung in Umfangsrichtung, ohne Versatz. Der Bandansatz (8-10 Uhr Position) und das Bandende müssen zur Rohrsohle zeigen. Für eine effiziente Verarbeitung wird die Verwendung eines DENSOMAT® Wickelgerätes empfohlen. 	<p>5. Prüfung</p>  <p>Nach dem Aufbringen des DENSOLEN® Bandes kann ein Hochspannungstest gemäß Norm durchgeführt werden. Es wird empfohlen Spiralelektroden oder Gummielektroden zu verwenden.</p>

Produkt	Nennweite	Empfohlene Rollenbreite (mm)	Produkttemperatur °C (°F)	Oberflächentemperatur °C (°F)	Umgebungstemperatur °C (°F)	Lagerbedingungen °C (°F)
DENSO®-AQ Primer			-10 bis +50 (+14 bis +122)	-10 bis +50 (+14 bis +122)	-30 bis +50 (-22 bis +122)	Trocken ≤ +40 (≤ +104)
DENSO®-AQ Primer HT			+5 bis +50 (+41 bis +122)	-10 bis +100 (+14 bis +212)	-30 bis +50 (-22 bis +122)	Trocken ≤ +40 (≤ +104)
DENSO®-Tape LT	≤ DN 200	50	-10 bis +30 (+14 bis +86)	-10 bis +50 (+14 bis +122)	-30 bis +50 (-22 bis +122)	Trocken ≤ +30 (≤ +86)
	> DN 400	150				
DENSO®-Tape MT	≤ DN 200	50	-10 bis +50 (+14 bis +122)	-10 bis +50 (+14 bis +122)	-30 bis +50 (-22 bis +122)	Trocken ≤ +40 (≤ +104)
	> DN 400	150				
DENSO®-Tape HT	≤ DN 200	50	+5 bis +50 (+41 bis +122)	-10 bis +100 (+14 bis +212)	-30 bis +50 (-22 bis +122)	Trocken ≤ +40 (≤ +104)
	> DN 400	150				
DENSOLEN®-AS50 DENSOLEN®-ET100	< DN 65	30	-10 bis +50 (+14 bis +122)	-10 bis +50 (+14 bis +122)	-30 bis +50 (-22 bis +122)	Trocken ≤ +50 (≤ +122)
	≤ DN 200	50				
	> DN 200	100				
Arbeitssicherheit und Umweltschutz	Alle Verarbeitungsschritte müssen unter Anwendung der persönlichen Schutzausrüstung wie Sicherheitsschuhe, Helm, Schutzbrille und Handschuhen in Übereinstimmung mit den lokalen Arbeitssicherheits- und Gesundheitsschutzbestimmungen erfolgen.					