



VivaxCoat®-LT/-MT/-HT

Vorbereitung

1. Oberflächenvorbereitung

Die Oberfläche muss frei von Staub, Eis, Raureif und losen Anhaftungen sein. Rost muss mit einer Drahtbürste entfernt werden.

2. Primer auftragen

DENSO® Primer mit der Hand oder mit einem Spachtel dünn auf die Stahloberfläche und die benachbarte Werksbeschichtung auftragen. Bei Auftrag auf feuchten Oberflächen **DENSO® Primer** gründlich einarbeiten, um die Feuchtigkeit von der Oberfläche zu verdrängen. Produktbedarf: Durchschnittlich 500 g/m²

3. Korrosionsschutzband aufbringen

DENSO®-Tape mit 50% Überlappung spiralförmig und faltenfrei um das Rohr wickeln. Anschließend **DENSO®-Tape** mit der Hand verstreichen und fest andrücken.

Schutzband DENSOLEN®

4. DENSOLEN® Band aufbringen

DENSOLEN®-AS50 (VivaxCoat®-LT/-MT) oder **DENSOLEN®-ET100 (VivaxCoat®-HT)** als mechanisches Schutzband mit 50% Überlappung über das Korrosionsschutzband wickeln (für Klasse HR 1x50% Überlappung). Das mechanische Schutzband muss das Korrosionsschutzband vollständig überdecken. Mindestens 5 cm außerhalb des Korrosionsschutzbandes auf der Werkschulter anbringen. Für eine effiziente Verarbeitung wird die Verwendung eines **DENSOMAT®** Wickelgerätes empfohlen.

5. Prüfung auf Fehlstellen

Nach dem Aufbringen des **DENSOLEN®** Bandes kann ein Hochspannungstest gemäß Norm durchgeführt werden. Es wird empfohlen Spiralelektroden oder Gummielektroden zu verwenden.

| 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 200-DN 400 | 100 | | | | |
| | > 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 200-DN 400 | 100 | | | | |
| | > 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 200-DN 400 | 100 | | | | |
| | > 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 | | | | |
| Sonstige Materialien | Drahtbürste, Handschuhe, Spachtel. | | | | | |
| Arbeitsicherheit 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. | | | | | |