



Ленточные системы DENSOLEN®

Работы должны выполняться с учетом местных требований и общепринятых мер предосторожности. Необходимо учитывать указания по технике безопасности для грунтовки DENSOLEN®-Primer.

<p>1. Очистка</p>  <ul style="list-style-type: none"> Покрываемые поверхности (стальная поверхность и соседняя заводская изоляция) должны быть чистыми, сухими, без пыли и жира. Все негативно влияющие на адгезию загрязнения (например, жир, масло, краска, временная защита от коррозии, связующие составы и т.д.) необходимо устранить до нанесения. При необходимости использовать подходящий растворитель. 	<p>2. Высушивание</p>  <ul style="list-style-type: none"> При наличии удалить влагу и лед высушиванием с помощью газовой горелки (пропан). 	<p>3. Подготовка поверхности</p>  <ul style="list-style-type: none"> Очистку стальной поверхности можно осуществлять с помощью проволочной щетки или пескоструйной обработки, в результате должна быть достигнута степень чистоты не менее ST2. С поверхности труб с окислами (литейная корка или прокатная окисина) в любом случае требуется снять окисину посредством пескоструйной обработки. 	<p>4. Переход к заводской изоляции</p>  <ul style="list-style-type: none"> На обеих кромках примыкающей заводской изоляции следует снять фаску с помощью закругленного рашпиля (угол наклона $\leq 30^\circ$). Удалить шлифовочную пыль.
<p>5. Подготовка заводской изоляции</p>  <ul style="list-style-type: none"> Очистить прилегающую заводскую изоляцию - площадь, равную двойной ширине ленты (при необходимости использовать подходящий растворитель). Обработать до образования шероховатости очищенную заводскую изоляцию крупной наждачной шкуркой по окружности. Удалить шлифовочную пыль. 	<p>6. Нанесение праймера</p>  <p>Ширина ленты + мин. 50 мм</p> <ul style="list-style-type: none"> DENSOLEN®-Primer перед нанесением тщательно перемешать в исходной емкости, пока не будет устранен осадок. Обязательно использовать подходящую для ленточной системы грунтовку. Очищенные и высушенные поверхности равномерно покрыть тонким слоем с помощью кисти или валика. Очищенную прилегающую заводскую изоляцию также покрыть грунтовкой. После использования тщательно закрыть емкость с грунтовкой. Кисть или валик очистить бензином (80/110). 	<p>7. Грунтовка - время высыхания</p>  <ul style="list-style-type: none"> Оставить высыхать грунтовку до тех пор, пока она не перестанет прилипать (проверить пальцем). Время высыхания зависит от окружающей температуры и циркуляции воздуха (ок. 10-30 мин.). Лента должна быть нанесена в течение 6 часов после праймирования. В случае загрязнения праймированной поверхности, нанести праймер еще раз. 	<p>8. Антикорр. лента при ручной намотке</p>  <ul style="list-style-type: none"> При ручной намотке начать с намотки по окружности и затем — по спирали. Начать с заводской изоляции на позиции 8-10 часа, захватив при этом как минимум 50 мм заводского покрытия. Ленту (трехслойные ленты DENSOLEN® с внутренним адгезивным слоем (прилегающая к защитной пленке сторона) к поверхности трубы) с равным натяжением спирально наматывать вокруг трубы с нахлестом не менее 50%.
<p>9. Антикорр. лента с DENSOMAT®</p>  <ul style="list-style-type: none"> При намотке с помощью намоточных устройств DENSOMAT® можно сразу начинать с намотки по спирали (для антикоррозионной ленты и ленты для механической защиты). Точку начала нанесения ленты на позиции 8-10 часа выбрать так, чтобы нахлест на заводскую изоляцию составлял по всей окружности не менее 50 мм, например: Ширина ленты 50 мм: начало ленты мин. 75 мм Ширина ленты 100 мм: начало ленты мин. 100 мм Ширина ленты 150 мм: начало ленты мин. 100 мм 	<p>10. Важные параметры антикоррозионной ленты</p>  <ul style="list-style-type: none"> Натяжение ленты должно быть таким, чтобы при нанесении лента сужалась прим. на 1%. Удалить разделительную бумагу. Заводская изоляция с обеих сторон сварного стыка должна быть покрыта как минимум на 50 мм. 	<p>11. Внешняя лента для механической защиты</p>  <p>1/2 Ширина ленты (рекомендуется)</p> <ul style="list-style-type: none"> Начало ленты: лента для механической защиты должна как минимум полностью покрывать антикоррозионную ленту. Рекомендуется покрывать антикоррозионную ленту половинной шириной ленты. При ручной намотке начать с намотки по окружности и затем — по спирали. При намотке с помощью намоточных устройств DENSOMAT® можно сразу начинать с намотки по спирали. Ленту (трехслойные ленты DENSOLEN® с внутренним адгезивным слоем (прилегающая к защитной пленке сторона) к поверхности трубы) с равным натяжением спирально наматывать вокруг трубы. 	<p>12. Важные параметры ленты для механической защиты</p>  <ul style="list-style-type: none"> Натяжение ленты должно быть таким, чтобы при нанесении лента сужалась прим. на 1%. Нахлест ленты: мин. 50%. Удалить разделительную бумагу (если имеется).

Температура нанесения

Поверхность трубы
Окружающая среда
DENSOLEN®-HT Primer
DENSOLEN®-MT25 Primer
DENSOLEN®-HT100 Primer
DENSOLEN® Band

мин. 3°C (+5°F) выше точки росы	от -40° до +60 °C (от -40° до +140 °F)
	от -10° до +40 °C (от +14° до +104 °F)
	от -10° до +50 °C (от +14° до +122 °F)
	от -10° до +50 °C (от +14° до +122 °F)
	от -10° до +50 °C (от +14° до +122 °F)

Для предотвращения возникновения складок в изоляции вследствие термического растяжения полиэтиленовой пленки, разница температур поверхности трубы (до и после нанесения) и рулона ленты не должна превышать 30 °C (+54 °F). При интенсивном попадании прямых солнечных лучей нанесенное покрытие следует защищать до укладки трубы подходящим материалом (например, скальным листом DEPROTEC®-DRM PP).

Поверхность стали: Степень очистки: (ISO 8501-1) мин. ST2
Глубина шероховатости (ISO 8503-1) 50 - 100 мкм

Контроль

- При визуальном контроле нанесенная лента не должна иметь складок.
- Готовую изоляцию следует проверить на беспористость с помощью устройства для испытания высоким напряжением. Испытательное напряжение 5 кВт + 5 кВт на мм толщины изоляции, макс. 25 кВт.

Рекомендации по нанесению

- Для нанесения лент шириной от 50 мм настоятельно рекомендуется использовать намоточные устройства DENSOMAT®.
- Для нанесения с достаточным натяжением максимальная ширина ленты должна составлять 150 мм.
- Данная рекомендация по нанесению также целесообразна для изоляции колен труб и труб по всей длине.