

## GTS-65 (3-rétegű)

Globális távvezetéki karmantyú

### Termékleírás

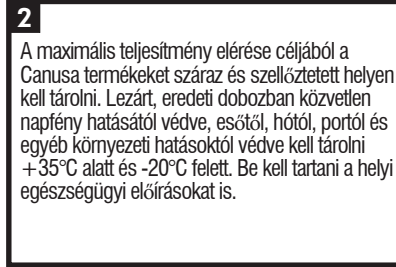


A GTS-65 globális távvezetéki karmantyú szállítása történhet méretre vágott formában, melyre már gyárilag felhelyezték a zárócsíkot. Tekercs formában is elérhető. A ragasztóréteg egy védőfóliával van letakarva a szennyeződés elkerülése érdekében. A teljes rendszerhez epoxy alapozó is használható.

### Láng intenzitás és égőfej méret

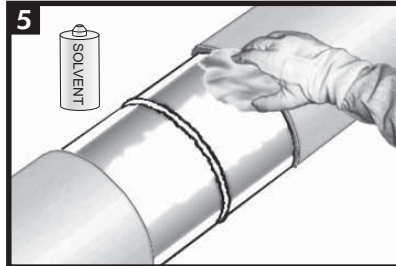
<p><b>4</b></p> <p>cső külső átmérő <math>\leq 450\text{mm}</math> (18")</p> <p>Használj csökkentett láng intenzitást előmelegítéshez és zsugorításhoz.</p> <p>Minimum égőfej méret: <b>150,000 BTU/hr.</b></p>	<p>cső külső átmérő <math>&gt; 450\text{mm}</math> (18")</p> <p>Használj közepes láng intenzitást előmelegítéshez és zsugorításhoz.</p> <p>Minimum égőfej méret: <b>300,000 BTU/hr.</b></p>
---	---

### Tárolási és biztonsági előírások



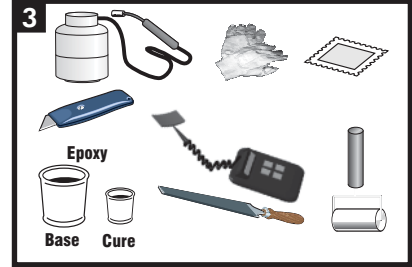
A maximális teljesítmény elérése céljából a Canusa termékeket száraz és szellőztetett helyen kell tárolni. Lezárt, eredeti dobozban közvetlen napfény hatásától védve, esőtől, hőtől, portól és egyéb környezeti hatásoktól védve kell tárolni  $+35^\circ\text{C}$  alatt és  $-20^\circ\text{C}$  felett. Be kell tartani a helyi egészségügyi előírásokat is.

### Felület előkészítés



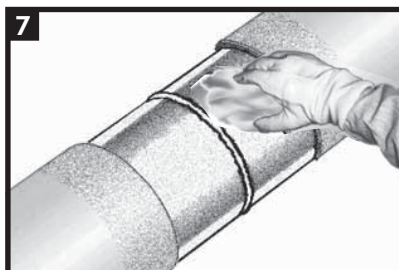
Legyenek a fővezeték gyári bevonatának végei  $30^\circ$ -ban letörve. Olaj, zsír, vagy egyéb felszíni szennyeződések esetén oldószeres tisztítást kell alkalmazni.

### Felszerelések listája



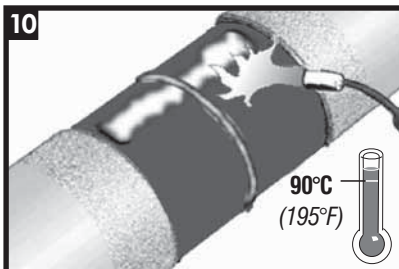
PB gázpalack, tömlő, égőfej, nyomásszabályzó; szerszámok a felület erdesítéséhez és tisztításához, drótkéfével, csiszolópapírral, törőköndővel, és megfelelő tisztító folyadékkal; hőmérséklet mérő eszközzel. Különböző szerszámok, mint pl.: kés, tapétavágó, nyeles henger, ecset, vagy festőhenger, mérőszalag, valamint jelölőfű; Standard biztonsági eszközök; kesztyű, szemüveg, fejtámla, stb.

### Epoxy alapozó

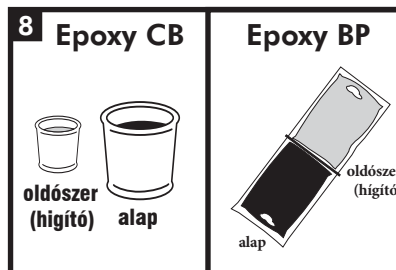


Használj egy száraz, zsír- és foszfor-mentes törőköndőt, mellyel töröld tisztára, vagy süritett levegővel fújd le a szennyeződésekkel a megtisztított felületről. Szükség esetén további hőközlés is megtörténhet a  $40-50^\circ\text{C}$  felületi hőfok elérése céljából.

### Előmelegítés

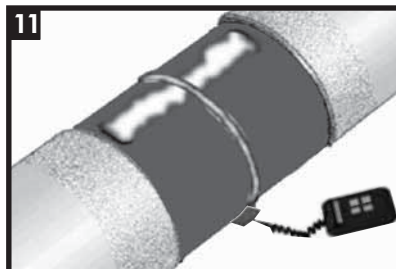


Melegítsd elő az epoxy felületet és a felérésített gyári bevonatot  $+90^\circ\text{C}$   $\pm 5^\circ$ -ra. Ez fogja kikeményíteni az epoxyt és biztosítani a tökéletes tapadást a karmantyú számára. Ne használj intenzív lángot a fővezeték gyári bevonatán. Ha előmelegítés során az olvadás miatt egy sima bevonat képződik, akkor ismét erdesíteni kell a gyári bevonatot.

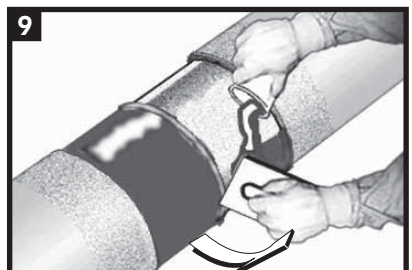


Kövesd az Előkészítési, Keverési és alkalmazási Utasításokat, mely a Canusa Epoxy csomagolásban található: keverd össze a 2 komponenset (4 rész alap + 1 rész hígító **térfogat szerint**). Minimum 1/2 percig keverd!

### Karmantyú felhelyezése



A teljes terület mentén ellenőrizd a megfelelő hőmérséklet elérését. Ez keményíti ki az epoxyt és biztosítja a karmantyú tökéletes tapadását. Ellenőrizd kézzel történő érintéssel, hogy az epoxy felület száraz-e a karmantyú felhelyezése előtt.



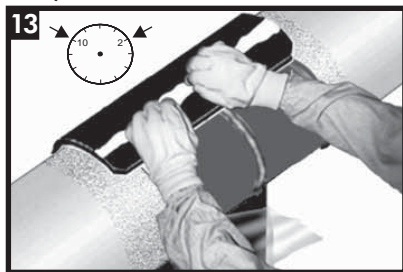
Vidd fel a bekevert epoxyt minimum 0,1mm vastagságban a teljes acélfelületre, valamint további 10-10mm-re a gyári bevonatra is.



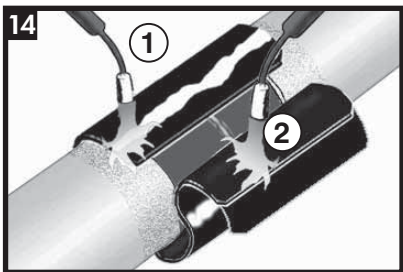
Részben távolítsd el a védőfóliát és melegítsd kissé az alsó réteget kb. 150 mm szélességben.

## Karmantyú felhelyezése (folytatás az előző oldalról)

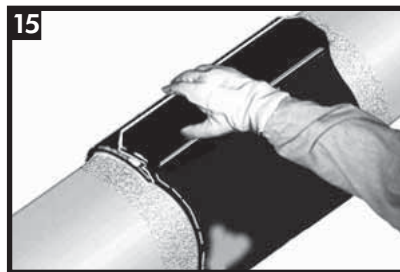
# GTS-65 (3-rétegű)



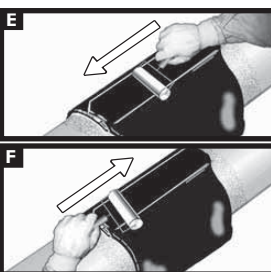
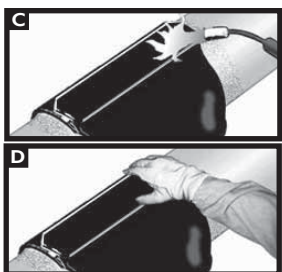
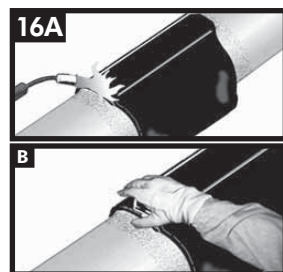
Helyezd fel úgy a karmantyú alsó részét, hogy az átlapolás 10 és 2 óra közé essen, majd nyomd le ebben a helyzetben. Távoltítsd el a védőfóliát.



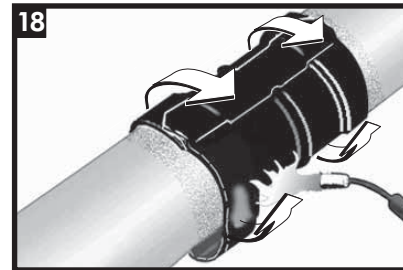
Kerítsd a karmantyút lazán a cső köré, az átlapolás figyelembe vételével. Melegítsd az alulra kerülő vég hátlapját és felülre kerülő vég ragasztó rétegét, majd nyomd rá a felső (2) felületet az alsóra (1)



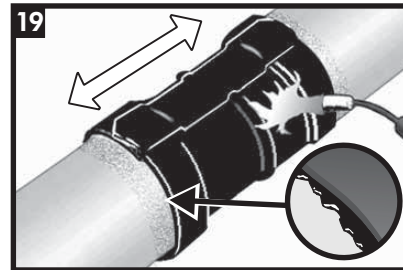
A zárócsíkot is nyomd le.



Melegítsd a zárócsíkot azután hengered és ütögesd lefelé kesztyűs kézzel. Ismételd meg ezt többször, oda-vissza haladva. Közben hengert is használhatsz a sima felület érdekében.

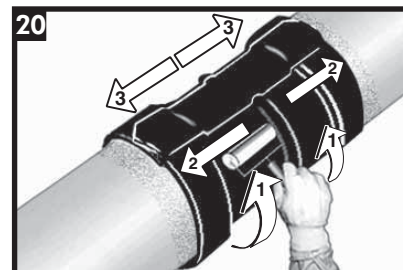


Folytasd a melegítést a karmantyú közepétől kifelé haladva, addig, amíg a zsugorodás mindenhol megtörténik. Hasonló módon kell eljárni a karmantyú teljes felületén.

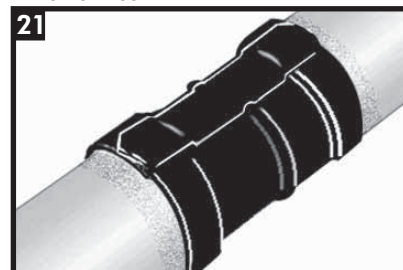


Akkor teljes mértékű a zsugorodás, ha a ragasztóanyag kezd kitüremkedni a karmantyú széléken, a feljes kerület mentén. Fejezd be a zsugorítást hosszú vízszintes mozdulatokkal a teljes felületen, biztosítva ezáltal az egységes tapadást.

### Ellenőrzés



Amíg még meleg és lágy a karmantyú, használj kézi hengert a felület lenyomására és a légbuborékok kinyomására. Ha szükséges és művelet közben még újrahevíthető a karmantyú. Eközben kerületi és hosszanti mozdulatokat is végezz a hengerral.

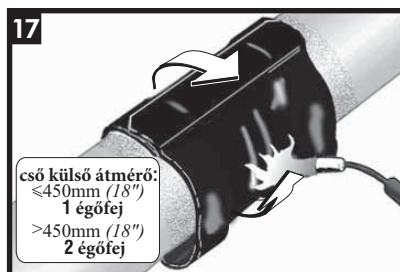


Az elvégzett munkát szemrevételezéssel ellenőrizzük az alábbiak szerint:

- A karmantyú mindenhol érintkezzen az acélcsővel.
- A ragasztóanyag kezdjen kifolyni a végeken.
- Ne legyenek repedések vagy lyukak a hordozó rétegen (a hátlapon)

### Visszatöltés

A műveletek befejezése után hagyd a kész felületet 2 órán keresztül lehűlni a visszatöltés előtt. A bevont rész további sérülésének elkerülése érdekében használj válogatott visszatöltő anyagot (éles kövek és nagy darabok nélkül). Védőfólia is használható



cső külső átmérő:  
≤450mm (18")  
1 égőfej  
>450mm (18")  
2 égőfej

Használj megfelelő méretű égőfejet a karmantyú közepétől a szélei felé, kifelé haladva, és kerületi irányban mozgatva az égőfejet, széles mozdulatokat alkalmazva. Két égőfej esetén a munkások dolgozzanak a cső szemben levő, két ellentétes oldalán

### Epoxy felhasználás:

(300mm / 12" szélesség és 0.15mm / 0.006" epoxy vastagság)

Cső átmérő mm	in	Szükséges mennyiség	
		alap (ml)	higitó (ml)
115	4½	16	4
170	6.6	24	6
230	8.6	32	8
280	10¾	40	10
315	12¾	44	11
355	14	52	13
400	16	56	14
450	18	64	16
500	20	72	18
610	24	88	22
660	26	96	24
760	30	108	27
915	36	132	33
1060	42	152	38
1220	48	172	43
1420	56	200	50
1520	60	216	54

Epoxy felhasználás 300 mm szélességre. Más szélességek esetén ennek arányos többszörösét kell figyelembe venni.

# CANUSA-CPS

A SHAWCOR COMPANY

[www.canusacps.com](http://www.canusacps.com)

### Canada

CANUSA-CPS  
a division of SHAWCOR LTD.  
25 Bethridge Road  
Rexdale, Ontario  
M9W 1M7,  
Canada  
Tel: +1 (416) 743-7111  
Fax: +1 (416) 743-5927

### U.S.A./Latin America

CANUSA-CPS  
a division of SHAWCOR INC.  
2408 Timberloch Place  
Building C-8  
The Woodlands, Texas  
77380, U.S.A.  
Tel: +1 (281) 367-8866  
Fax: +1 (281) 367-4304

### Europe/Middle East

CANUSA-CPS  
a division of Canusa Systems Ltd.  
Unit 3, Sterling Park  
Gatwick Road  
Crawley, West Sussex  
England RH10 9QT  
Tel: +44 (1293) 541254  
Fax: +44 (1293) 541777

### Asia/Pacific

CANUSA-CPS  
a division of SHAWCOR LTD.  
#05-31, Blk 52, Frontier  
Ubi Avenue 3  
Singapore  
408867  
Tel: +65-6749-8918  
Fax: +65-6749-8919

Canusa warrants that the product conforms to its chemical and physical description and is appropriate for the use stated on the installation guide when used in compliance with Canusa's written instructions. Since many installation factors are beyond our control, the user shall determine the suitability of the products for the intended use and assume all risks and liabilities in connection therewith. Canusa's liability is stated in the standard terms and conditions of sale. Canusa makes no other warranty either expressed or implied. All information contained in this installation guide is to be used as a guide and is subject to change without notice. This installation guide supersedes all previous installation guides on this product. E&OE