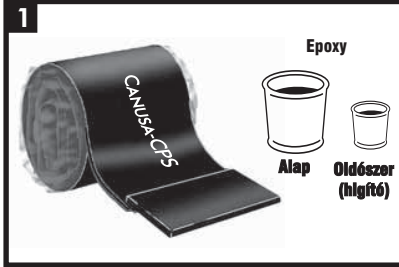


## GTS-65 (3-rétegű)

Globális távvezetéki karmantyú

### Termékleírás



A GTS-65 globális távvezetéki karmantyú szállítása történhet méretre vágott formában, melyre már gyárilag felhelyezték a zárócsíkokat. Kercs 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

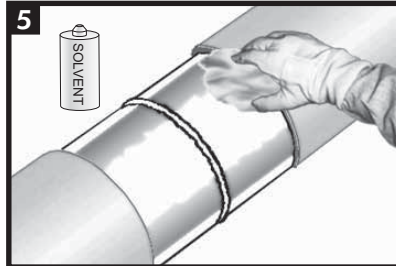
<p><b>4</b></p> <p>cső külső átmérő <math>\leq 450\text{mm}</math> (18")</p> <p>Használj csökkentett láng intenzitást előmelegítéshez és zsugorításhoz.</p> <p>Minimum égőfej méret: <b>150,000 BTU/hr.</b></p>	<p>cső külső átmérő <math>&gt; 450\text{mm}</math> (18")</p> <p>Használj csökkentett közepes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

### Tárolási és biztonsági előírások



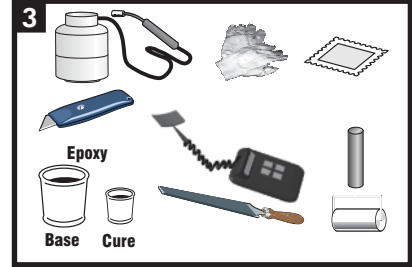
A maximális teljesítmény elérése céljából a Canusa termékeket száraz és szellőztetett helyen kell tárolni. Lezárt, eredeti dobozban közvetlen napfény hatásától védve, esőtől, hőtől, portól és egyéb környezeti hatásoktól védve kell tárolni +35°C alatt és -20°C felett. Be kell tartani a helyi egészségügyi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

### Felület előkészítés



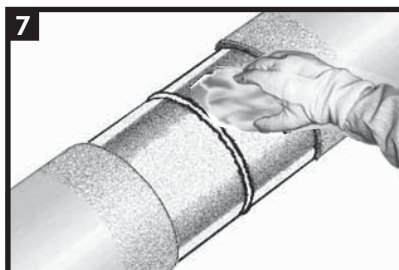
Legyenek a fővezeték gyári bevonatának végei 30°-ban letörve. Olaj, zsír, vagy egyéb felszíni szennyeződések esetén oldószeres tisztítást kell alkalmazni.

### Felszerelések listája



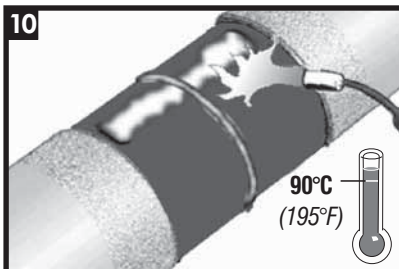
PB gázpalack, tömlő, égőfej, nyomásszabályzó; szerszámok a felület erdesítéséhez és tisztításához, drótkéfével, csiszolópapírral, törőköndővel, és megfelelő tisztító folyadékkal; hőmérséklet mérő eszközzel. Különböző szerszámok, mint pl.: kés, tapétavágó, nyeles henger, ecset, vagy festőhenger, mérőszalag,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

### Epoxy alapozó

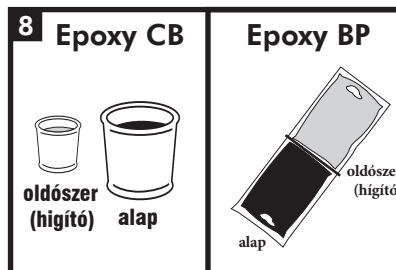


Használj egy száraz, zsír- és foszlas-mentes törőköndőt, mellyel Töröld tisztára, vagy sürtített levegővel fújd le a szennyeződések a megtisztított felületről. Szükség esetén további hőközlés is megtörténhet a 40-50°C felületi hőfok elérése céljából.

### Előmelegítés

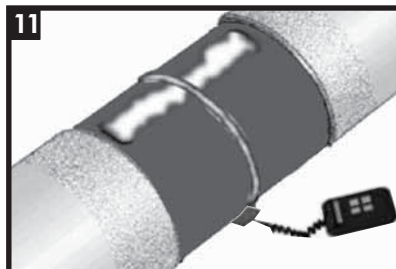


Pre-heat the epoxy and the abraded coating to 90°C +/- 5° (195°F +/- 10°) with the appropriate propane torch. This will substantially cure the epoxy and ensure proper flow and bonding of the sleeve adhesive. **Do not use an intense flame on the mainline coating.** If a film develops on the mainline coating because of preheat, use a surface abrasion tool to remove it.

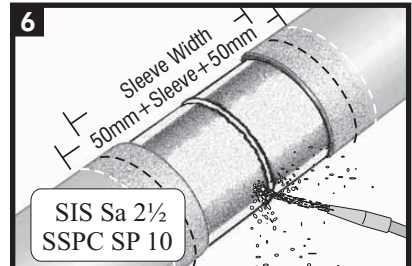


Kövesd az Előkészítési, Keverési és alkalmazási Utasításokat, mely a Canusa Epoxy csomagolásban található: keverd össze a 2 komponenst (4 rész alap + 1 rész hígító **térfogat szerint**). Minimum 1/2 percig keverd!

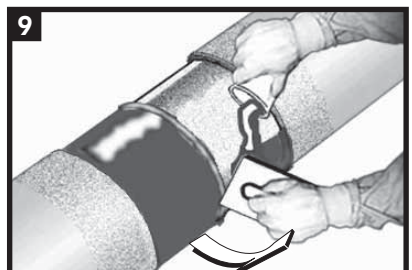
### Karmantyú beépítés



**Check the temperature to ensure the preheat has been obtained on the entire pipe circumference.** This preheat will substantially cure the epoxy and ensure proper flow and bonding of the sleeve adhesive. Ensure that the epoxy primer is dry to the touch prior to sleeve installation.



Melegítsd fel a felületet 40-50°C-ra szemcseszórás előtt. Tisztítsd meg a felületet homok-, vagy szemcseszórással "közel fémtisztára" SIS Sa 2 1/2 fokozatban. Erdesítsd fel a csatlakozó gyári bevonatot is további 50-50 mm-en.



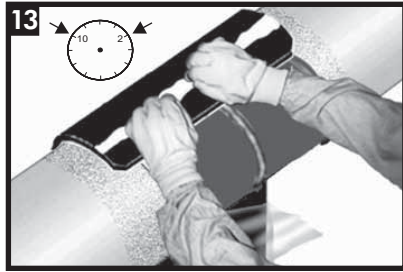
Vidd fel a bekevert epoxyt minimum 0,1mm vastagságban a teljes acélfelületre, valamint további 10-10mm-re a gyári bevonatra is.



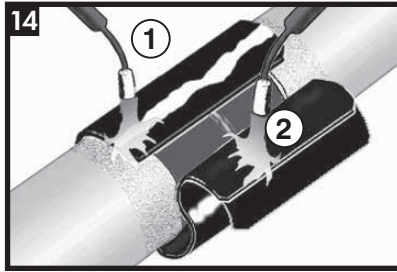
Partially remove the release liner and gently heat the underlap approximately 150 mm (6") from the edge.

# GTS-65 (3-Layer)

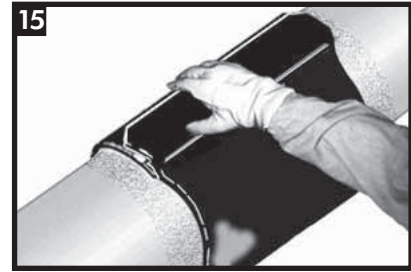
## Sleeve Installation Cont'd



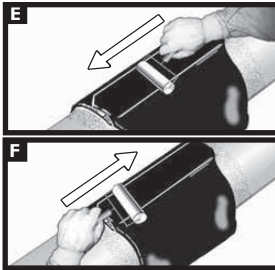
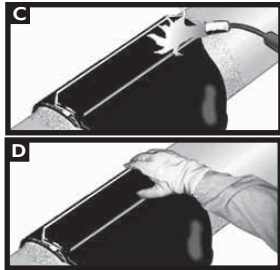
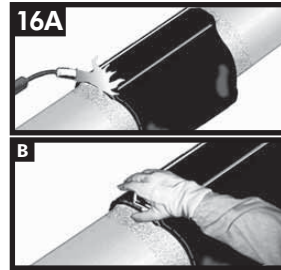
Centre the sleeve over the joint so that the sleeve overlaps between the 10 and 2 o'clock positions. Press the underlap firmly into place. Remove the remaining release liner.



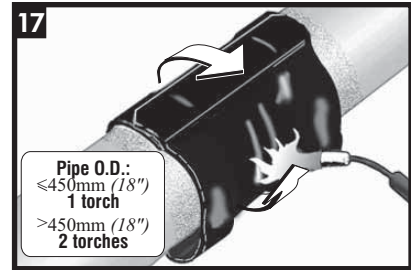
Wrap the sleeve loosely around the pipe, ensuring the appropriate overlap. Gently heat the backing of the underlap and the adhesive side of the overlap.



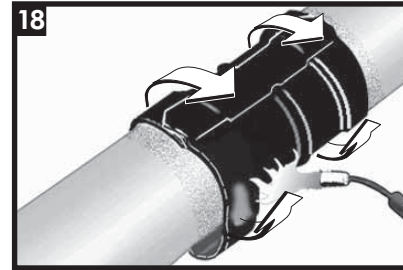
Press the closure firmly into place.



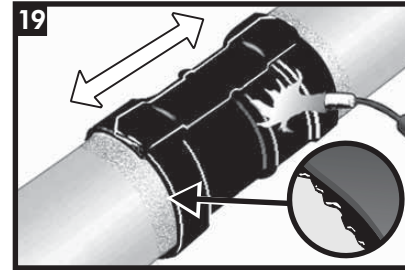
Gently heat the closure and pat it down with a gloved hand. Repeating this procedure, move from one side to the other. Smooth any wrinkles by gently working them outward from the centre of the closure with a roller.



Using the appropriate sized torch, begin at the centre of the sleeve and heat circumferentially around the pipe. Use broad strokes. If utilizing two torches, operators should work on opposite sides of pipe.



Continue heating from the centre toward one end of the sleeve until recovery is complete. In a similar manner, heat and shrink the remaining side.



Shrinking has been completed when the adhesive begins to ooze at the sleeve edges all around the circumference. Finish shrinking the sleeve with long horizontal strokes over the entire surface to ensure a uniform bond.

### Epoxy Usage:

(300mm / 12" cutback and 0.15mm / 0.006" epoxy thickness)

Pipe diameter mm	in	Quantity required	
		base (ml)	cure (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

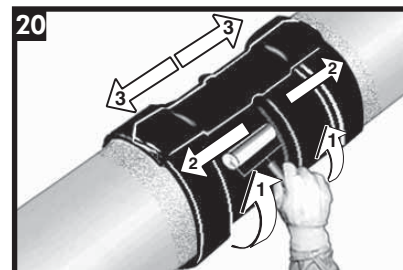
Epoxy required for 300 mm / 12" cutback. For other cutbacks, divide by 12 and multiply by new cutback in inches

### Example:

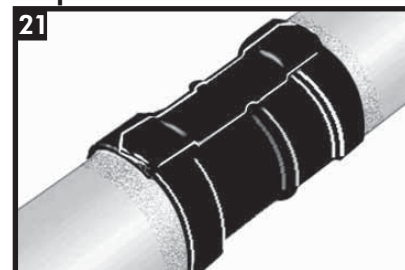
200 mm (8") cutback on  
610 mm diameter pipe

base: 88 ml x  $\frac{8}{12}$  = 60 ml base

cure: 22 ml x  $\frac{8}{12}$  = 15 ml cure



While the sleeve is still hot and soft, use a hand roller to gently roll the sleeve surface and push any trapped air up and out of the sleeve, as shown above. Continue the procedure by also firmly rolling the closure with long horizontal strokes from the weld outwards.



Visually inspect the installed sleeve for the following:

- Sleeve is in full contact with the steel joint.
- Adhesive flows beyond both sleeve edges.
- No cracks or holes in sleeve backing.

## Backfilling Guidelines

After shrinking is complete, allow the sleeve to cool for 2 hours prior to lowering and backfilling. To prevent damage to the sleeve, use selected backfill material, (no sharp stones or large particles) otherwise an extruded polyethylene mesh or other suitable shield should be used.



A SHAWCOR COMPANY

### 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

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

### 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