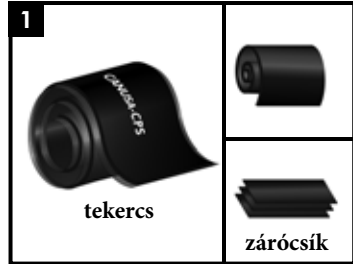


K-60 HS70 (CanusaWrap™)

Nagy zsugorodású, két darabból álló zsugor-karmantyú tekercsben, külön zárócsíkkal

Termékleírás



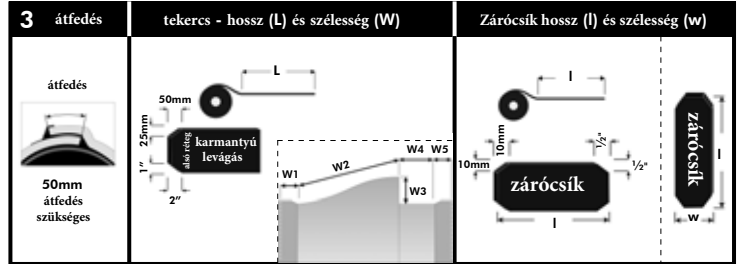
A K-60 HS70 (CanusaWrap™) nevű termék tekercs formában jut el a felhasználóhoz. A zárócsík is tekercsben készül, de lehet métre vágva is rendelni. A ragasztóréteget egy belső védőfóliával óvjuk meg az elszennyeződéstől. A nagy zsugorodású karmantyút a tokos kötésekhez, karimákhoz, egyéb csökötésekhez, valamint a védőcső-haszncső átmenetekhez használhatjuk.

Felszerelések listája



PB gázpalack & égőfej; megfelelő szerszámok a felület érdesítéséhez; kés, nyeles henger, tisztító kendő & engedélyezett oldószert; hőmérsékletmérő eszköz; Standard biztonsági felszerelés; kesztyű, szemüveg, fejtámla, stb.

Termék előkészítés



Vágd le a megkívánt **karmantyú-hosszt (L)** a tekercsből. A hosszmeretet úgy lehet számolni, hogy vegyük a kötés kerületének hosszát +150mm
 $L = \text{a kötés kerületen mért hossza} + 150\text{mm}$

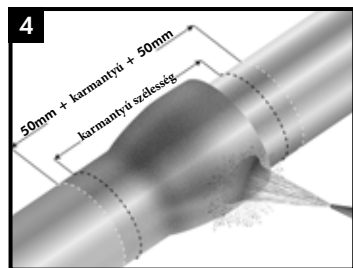
Vágd le a megkívánt hossz (l) a zárócsík-tekercsből.
 $\text{zárócsík hossz} = \text{a karmantyú szélességénél } 5\text{mm-rel kevesebb}$

Vágd le a megkívánt **karmantyú-szélességet (W)** a tekercsből. A szélességet úgy lehet számolni, hogy összeadjuk a kötés kontúrján mért értékeket.
 $W = W1 + W2 + W3 + W4 + W5$

Bizonyosodj meg arról, hogy nincs sérülés, szennyeződés, vagy nedvesség a zárócsíkon

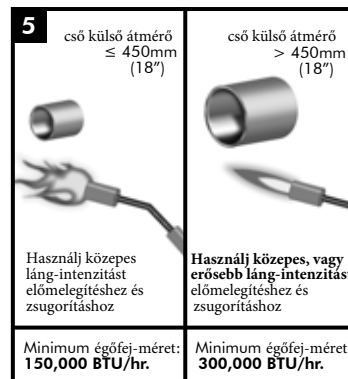
Bizonyosodj meg arról, hogy nincs sérülés, szennyeződés, vagy nedvesség a karmantyún

Felület előkészítés



Legyen a cső száraz a tisztítás előtt. Legyen az acél felület tisztasága minimum S12 / SP2. A csatlakozó gyári csőbevonatot érdesítsd fel mindkét oldalon 50-50mm-en, a karmantyúszélességén túl is.

Láng intenzitás és égőfej méret



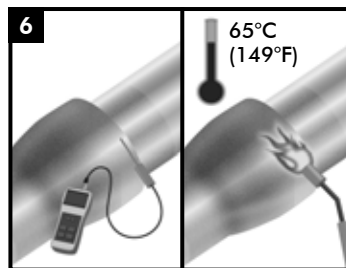
Használj közepes láng-intenzitást előmelegítéshez és zsugorításhoz

Használj közepes, vagy erősebb láng-intenzitást előmelegítéshez és zsugorításhoz

Minimum égőfej-méret: **150,000 BTU/hr.**

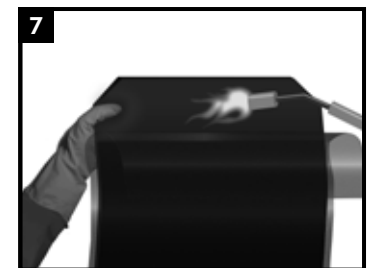
Minimum égőfej-méret: **300,000 BTU/hr.**

Előmelegítés

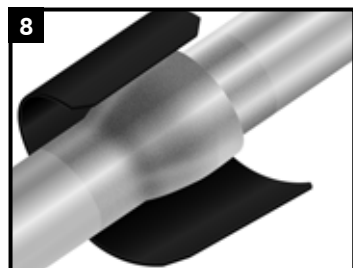


A csatlakozási terület előmelegítése hőmérséklete minimum 65°C. Használj hőmérsékletmérő eszközt annak ellenőrzésére, hogy az acél felület és a csatlakozó gyári bevonatok 50-50mm-en elérték a kívánt hőfokot

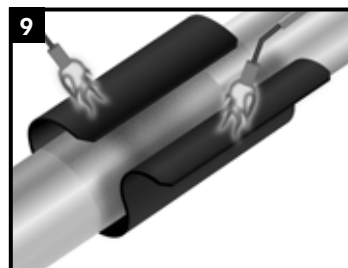
Karmantyú felhelyezés



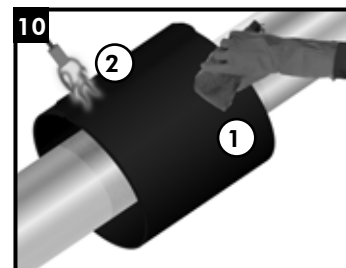
Részben távolítsd el a védőfóliát és melegítsd kissé az alsó réteget kb. 150 mm szélességben



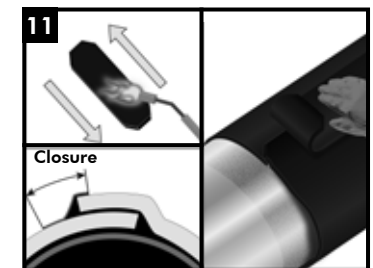
Helyezd fel úgy a karmantyú alsó részét, hogy az átlapolás 10 és 2 óra közé essen, majd nyomd le ebben a helyzetben, majd távolítsd el a védőfóliát



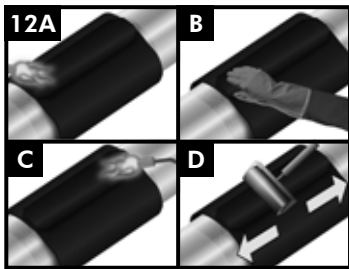
Kerítsd a karmantyút a TYTON kötés köré. Melegítsd az alsó felület hátlapját és a felülre kerülő rész ragasztós oldalát. Azzal fejezd be a karmantyúnak a TYTON kötés köré kerítését, hogy a felülre kerülő részt nyomd le a helyére.



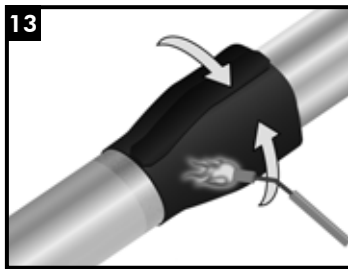
1. Tisztítsd le a felülre kerülő réteg hátlapját, ott, ahova majd a zárócsík kerül.
 2. Melegítsd elő az átfedési területet ott, ahova majd a zárócsík kerül.



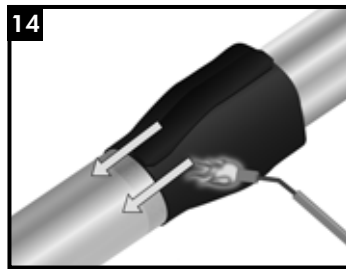
Addig melegítsd az zárócsík ragasztós oldalát, amíg kifényesedik. Az átfedésre szimmetrikusan tedd fel a zárócsíkot. Kesztyűs kézzel nyomogasd le a zárócsíkot



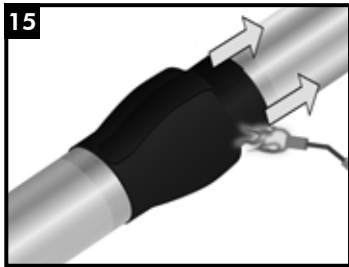
Melegítsd a zárócsíkot és ütögesd lefelé kesztyűs kézzel. Ismételd meg ezt többször, oda-vissza haladva. Közben hengert is használhatsz a ráncok kisimítása érdekében



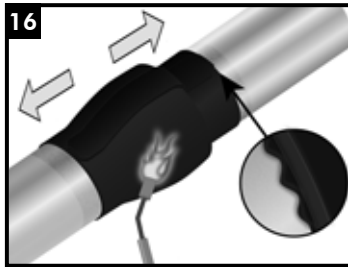
Használj széles mozdulatokat, a TYTON kötés nagyobb átmérőjétől kiindulva. A melegítést a karmantyú közepétől folytatd, amíg a zsugorodás mindenütt egyenletes lesz a TYTON kötésen.



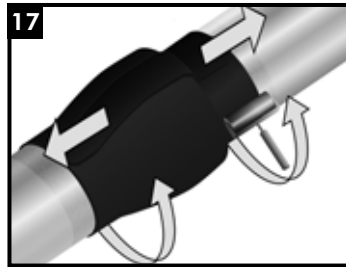
A TYTON kötés kisebb átmérőjű vége felé haladva fejezd be a zsugorítást. Akkor teljes értékű a zsugorodás, ha a karmantyú illeszkedik a csőhöz.



Ha a zárócsík felemelkedik zsugorodás közben, kesztyűs kézzel nyomogasd vissza. Folytasd a zsugorítást a másik oldalon, a TYTON tokon túl, a sima csővégen.

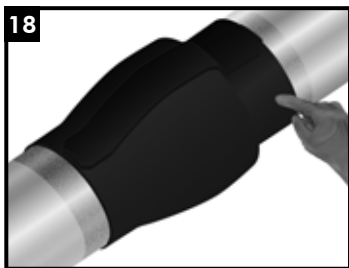


Hasonló módon melegítsd és zsugorítsd a másik oldalt is. Akkor teljes mértékű a zsugorodás, ha a ragasztóanyag kezd kitérnemkedni a karmantyú széleken, a teljes kerület mentén.



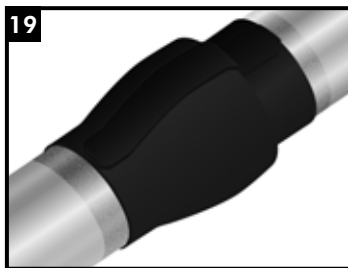
Amíg még meleg és lágy a karmantyú, használj kézi hengert a felület lenyomására és a légbuborékok kinyomására. Ha szükséges e művelet közben még újraevíthető a karmantyú.

Minőség-ellenőrzés (Ujjpróba)



Kesztyűs kézzel lenyomva győződhetsz meg arról, hogy a karmantyú lágy. Ha vannak még hideg területek, azok újra-melegíthetők.

Inspection



Az elvégzett munkát szemrevételezéssel ellenőrizzük az alábbiak szerint:

- A karmantyú mindenhol érintkezzen a TYTON kötéssel.
- A zárócsík ne emelkedjen fel.
- 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 a környezeti hőmérsékletre lehűlni a visszatöltés előtt. A bevont rész további sérülésének elkerülése érdekében használj válogatott visszatöltő anyagot (éles kövek és nagy darabok nélkül).

Tárolási és biztonsági utasítások

A maximális teljesítmény elérése céljából a Canusa termékeket száraz és szellőztetett helyen kell tárolni. Lezárt, eredeti dobozban közvetlen napfény hatásától védve, esőtől, hótól, portól és egyéb környezeti hatásoktól védve kell tárolni +35°C alatt és -20°C felett. Be kell tartani a helyi egészségügyi előírásokat is. Ez a beépítési utasítás standard termékekre vonatkozik. Speciális projektek és egyedi alkalmazások esetén konzultálj a helyi CANUSA képviselővel.

Canusa-CPS
A division of ShawCor Ltd.
Head Office
25 Bethridge Rd.
Toronto, ON M9W 1M7 Canada

Tel: +1 416 743 7111
Fax: +1 416 743 5927

Canada
Suite 3200, 450 - 1st Street S.W.
Calgary, AB T2P 5H1 Canada
Tel: +1 403 218 8207
Fax: +1 403 264 3649

Americas
3838 N. Sam Houston Pkwy E.
Suite 300
Houston, TX 77032
Tel: +1 281 886 2350
Fax: +1 281 886 2353

**Europe, Middle East,
Africa & Russia**
Unit 3, Sterling Park,
Gatwick Road, Crawley, West Sussex
RH10 9QT United Kingdom
Tel: +44 1293 541254
Fax: +44 1293 541777

Asia-Pacific
101 Thomson Road, #17-01
United Square, Singapore 307591
Tel: +65 6477 5300
Fax: +65 6732 9073

**Canusa-CPS is registered
to ISO 9001:2008**

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

Part No. 99060-270
IG_K-60 HS70_rev012