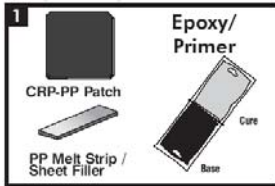


CRP-PP

Polipropilén (PP) javítófolt és PP olvadó szalag polipropilén bevonatos csőhöz

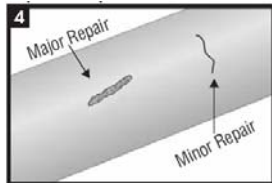
PP csővezeték-javító termékek



- Patch = folt
- Strip = szalag
- Primer = alapozó

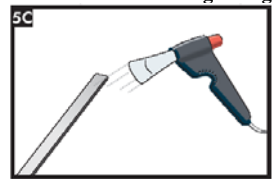
A javítófolt (CRP-PP) 150x150mm méretben készül (6"x6"), vagy tekercsben, 300, 150, vagy 100mm szélességben, 15m hosszban, és a helyszínen lehet méretre vágni. A PP olvadó szalag a rések és repedések feltöltésére szolgál. A CANUSA epoxy alapozó szintén készletben kerül kiszállításra, kesztyűvel és felhordó eszközzel együtt. A PP olvadó szalag síkklap formában is elérhető.

A javítás elemzése



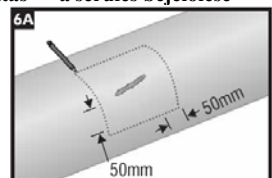
A PP réteg repedései esetében, ha az acél nem látszik még ki, (ld. 5.), „kiszjavítás” kell. Az olyan repedések esetén, ha az acél már kilátszik (ld. 6.), „nagyjavítás” szükséges. (tehát alapozót kell az acélon alkalmazni). A PP bevonat nagy hibahelyeinek esetében > 100cm, ha az acél is kilátszik, a javítást úgy kell elvégezni, mint a varratok helyszíni korrózióvédelmét (tehát el kell távolítani a PP bevonatot a sérült terület körül és a GTS-PP zsugorkarmantyút kell alkalmazni, amint azt a CANUSA javasolja.

„Kiszjavítás” – a PP olvadó-szalag melegítése



A PP olvadó szalagot kézben tartva a forrólevegő-fúvóval addig kell az anyag végét melegíteni, amíg az lágy és hajlékony lesz.

„Nagyjavítás” – a sérülés bejelölése



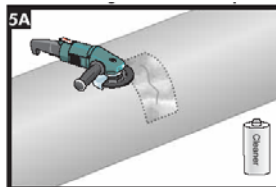
Használjunk jelölő filctollat, a hibahelyen túl 50mm-rel. („nagyjavítási” terület)

Tárolás és biztonsági előírások

2., A maximális teljesítmény elérésének érdekében a CANUSA termékeket száraz, jól szellőztetett helyen kell tárolni. Lezárt, eredeti dobozban, közvetlen napfénytől, esőtől, hőtől, portól, vagy más károsító környezeti hatástól védve kell tárolni. +35°C feletti, vagy -20°C alatti tartós tárolás nem megengedett. A termék alkalmazása során be kell tartani a helyi egészségügyi és biztonsági előírásokat.

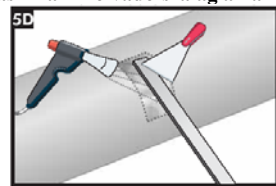
Ezek az alkalmazási előírások a standard termékekre vonatkozó irányelvek. Konzultáljon CANUSA képviselőjével a speciális projektek, és egyedi alkalmazások esetén.

„Kiszjavítás” – Felület-előkészítés



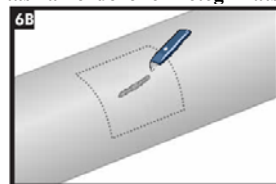
Megfelelő csiszoló- vagy érdesítő-szerszámmal a PP bevonat él-letörését kell elkészíteni a sérült terület körül, addig, amíg lágy kontúr alakul ki. Zsír- és foszlasz-mentes géprongyot alkalmazva tisztítsa meg a területet oldószer használatával (xylol, xylene, trich, stb.) az olaj- és zsírmaradékok, valamint más szennyeződések eltávolítása érdekében.

„Kiszjavítás” – a PP olvadó-szalag alkalmazása



Töltjük fel a hibahelyet a megolvadt PP szalaggal. Addig melegítsük az olvadó szalagot, amíg az lágy és kenhető lesz. Simítsuk be a megolvadt anyagot a hibahelybe hántoló / spatula használatával, egyenletes felületet elérve.

„Nagyjavítás” a hordozó fémréteg kilátszik



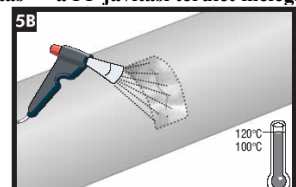
Egy kés segítségével, óvatosan távolítsuk el csak a sérült bevonatot, úgy, hogy a megmaradó bevonat élei legyenek törve.

A felszerelések listája



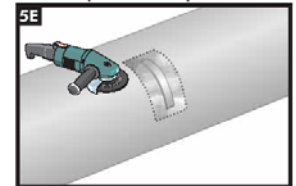
- PB palack, cső, égőfej és szabályozó
- A felület érdesítésre való alkalmas szerzőszámok: csiszoló- és szemcseszóró felszerelés
- Forrólevegő szerzőszám (3400W) és ennek áramforrása
- A tisztításra szolgáló megfelelő eszközök; géprongy és egyéb tisztítószerzőszámok
- Szerzőszámok: henger, digitális hőmérő, kés, jelző, mérőszalag, hántoló, spatula és fogó
- Standard biztonsági felszerelés: kesztyű, védőszemüveg, fejtámla, stb.

„Kiszjavítás” – a PP javítási terület melegítése



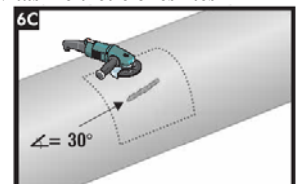
Forrólevegős szerzőszám alkalmazásával 100-120°C-ra kell melegíteni a javítási területet. Digitális hőmérő alkalmazásával bizonyosodhatunk meg a pontos hőmérséklet eléréséről.

„Kiszjavítás” – minőség-ellenőrzés



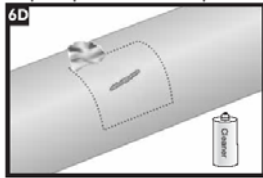
Szemrevételezéssel ellenőrizzük a javított felületet. Ha szükséges, csiszoljuk le a kiálló anyagdarabokat, vagy felületi egyenetlenségeket, hogy a környező PP felülettel egy síkba kerüljünk. Kívánság esetén átütés-vizsgálatot is készíthetünk.

„Nagyjavítás” felület-előkészítés



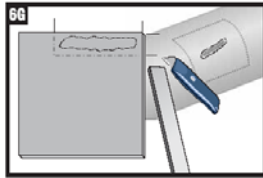
Csiszolópapíros gépi csiszoló segítségével tisztítsuk a javítandó felületet, úgy, hogy a megmaradó bevonat élei 30°-ra legyenek letörve. A vezeték bevonata maradjon érdes.

„Nagyjavítás” felület-előkészítés



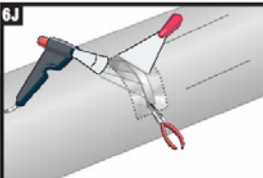
Zsír- és fosztlás-mentes géprongyot alkalmazva tisztítsa meg a területet oldószer használatával (xylol, xylene, trich, stb.) az olaj- és zsírmaredek, valamint más szennyeződések eltávolítása érdekében.

„Nagyjavítás” CRP-PP töltő / olvadó szalag



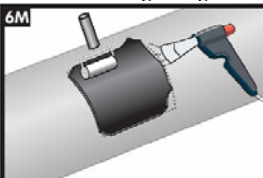
Vágja ki a CRP-PP töltő / olvadó síklapot a megfelelő alakra, vagy használjon külön darabokat a szalagból.

„Nagyjavítás” – a PP olvadó-szalag alkalmazása



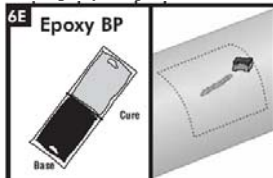
Töltjük fel a hibahelyet a megolvastott PP szalaggal. Addig melegítsük az olvadó szalagot, amíg az lágy és kenhető lesz. Simítsuk be a megolvadt anyagot a hibahelybe hántoló / spatula használatával, egyenletes felületet elérve. Ha kell, csiszolja, vagy dörzsölje a felületet addig, amíg az eredeti PP bevonattal egyező minőséget kap.

„Nagyjavítás” – forrólevegős hegesztés



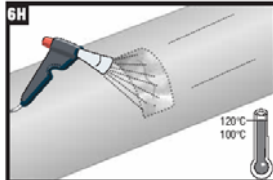
Használja a forrólevegős fűvószerszámot és a simító hengert a javítófoltnak a PP bevonatos cső javítandó területéhez való hegesztése érdekében. Bizonyosodjon meg a jó tapadásról.

„Nagyjavítás” epoxy alapozás



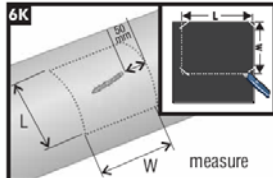
Kövesse az előkészítési, keverési és alkalmazási utasításokat, melyek a CANUSA epoxy alapozó csomagoláson olvashatók. Használja az epoxy felhordására a mellékelt szivacsot a „nagyjavítás” területére. Bizonyosodjon meg arról, hogy a javítandó felület mindenhol egyenletes 150-200 mikron vastagságú epoxy alapozóval legyen befedve.

„Nagyjavítás” – a PP javítási terület melegítése



Forrólevegős szerszám alkalmazásával 100-120°C-ra kell melegíteni a javítási területet. Digitális hőmérő alkalmazásával bizonyosodhatunk meg a pontos hőmérséklet eléréséről.

„Nagyjavítás” – folt méretezése



Mérje le a CRP-PP folt méreteit. Vágja ki úgy a foltot, hogy az lefedje a kívánt területet, a hibahelyen túli 50mm átfedéssel.

JAVASOLT LÉPÉS:

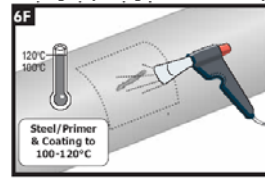
Vágja le a 4 sarkot azok felhajlásának megelőzésére.

„Nagyjavítás” – a javítófolt teljes felhegesztése



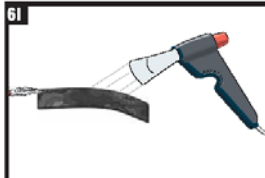
A propán égőfejet közepes lángon használva egyenletesen melegítse a CRP-PP javítófoltot és a környező területeket.

„Nagyjavítás” epoxy alapozó kikeményítés



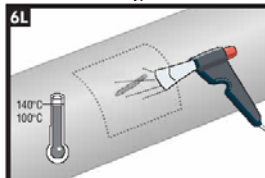
Használja a forró levegős fűvót az epoxy és annak környezetének kikeményítésére 100-120°C-on.

„Nagyjavítás” – a PP olvadó-szalag melegítése



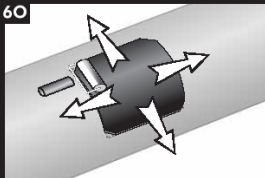
A PP olvadó szalagot fogóval tartva, a forrólevegős fűvóval addig kell az anyag végét melegíteni, amíg az lágy és hajlékony lesz.

„Nagyjavítás” – előmelegítés



Forrólevegős szerszám alkalmazásával 100-140°C-ra kell melegíteni a javítási területet. Digitális hőmérő alkalmazásával bizonyosodhatunk meg a pontos hőmérséklet eléréséről.

„Nagyjavítás” – hengerlés



Használja a hengert belülről kifelé történő óvatos hengerlésre.

MINŐSÉG-ELLENŐRZÉS ÉS TALAJ-VISSZATÖLTÉSI ÚTMUTATÓ: Alkalmazás után hagyja kihűlni a javított területet, ezután igény estén átütési vizsgálat alkalmazható a talajvisszatöltés előtt.



www.canusacps.com

Canada

Tel: +1 (416) 743-7111
Fax: +1 (416) 743-5927

U.S.A./Latin America

Tel: +1 (281) 367-8866
Fax: +1 (281) 367-4304

Europe/Middle East

Tel: +44 (1293) 541254
Fax: +44 (1293) 541777

Asia/Pacific

Tel +65-6732-2355
Fax +65-6732-9073

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

Printed on recycled paper. ♻️ Recyclable. IG-NA-CRP-PP-rev015