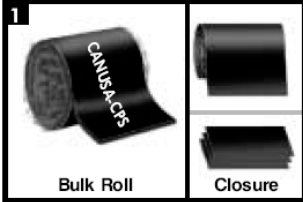


GTS-HT

Két darabból álló korrózióvédő karmantyú magas hőmérsékleten működő, epoxy-bevonatos acélcsővek körvarratai számára

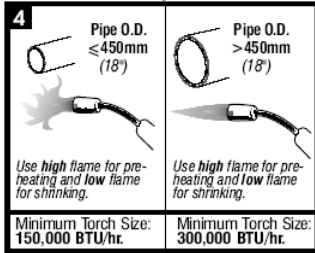
Termékleírás



- Bulk roll = tekercs
- Closure = zárócsík

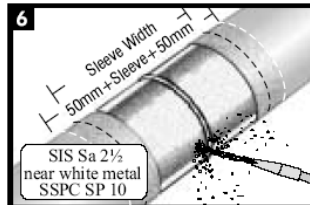
A GTS-HT tipikusan tekercsben szállított termék. A CLH zárócsík tekercs-formában, valamint méretervára is elérhető.

Láng intenzitás és égőfej-nagyság

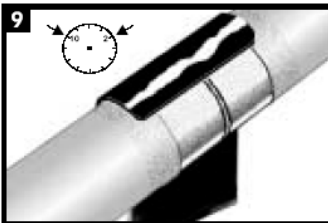


Csőátmérő ≤ 450mm Csőátmérő > 450mm

Felület-előkészítés



Melegítsd fel a csatlakozási területet 40-50°C-ra (100-120°F) a szemcseszórás megkezdése előtt. Alaposan tisztítsd meg ezt a területet szemcseszórással „közel fémtiszta minőségre”. Kissé érdesítsd fel a hozzá csatlakozó gyári csőbevonat felületét is további 50mm-en (2"-on) a karmantýszélességen túl, mindkét oldalon. Töröld tisztára a felületet, vagy fúvasd le sűrített levegővel az idegen anyagok eltávolítása érdekében.



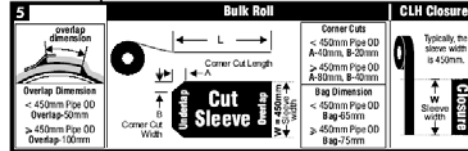
Helyezd el a karmantýt a szigetelendő terület fölé úgy, hogy az átfedés 10 óra és 2 óra pozíciók közé kerüljön. Az átfedés során alulra kerülő részt lágyan nyomjuk rá a csőfelületre.

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, hótól, 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.

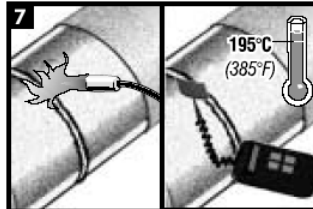
Ezek az alkalmazási előírások a standard termékekre vonatkozó irányelvek. Konzultáljon CANUSA képviseelőjével a speciális projektek, és egyedi alkalmazások esetén.

Termék-előkészítés

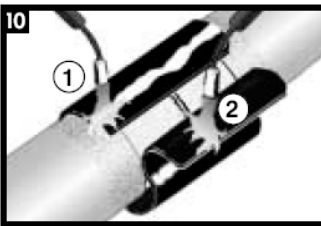


- Overlap dimension = átfedés
Csőátmérő ≤ 450mm: átfedés = 50mm
Csőátmérő > 450mm: átfedés = 100mm
L = a tekercsből levágandó hossz
A = sarok hosszirányú levágása
B = sarok keresztirányú levágása
Underlap = átfedés során alulra kerül
Overlap = átfedés során felülre kerül

Előmelegítés



Melegítsd elő a csatlakozási területet, valamint a felérésített gyári csőbevonatot 195 +/- 5°C-ra (385 +/- 10°F) a megfelelő PB égőfej alkalmazásával. Egy megfelelő hőmérséklet-mérő eszköz használatával győződjünk meg arról, hogy az acél-felület és a csatlakozó bevonat-részek (mindkét oldalon min. 50mm [2"] elérték a kellő hőfokot.



Kerítsd a karmantýt a cső köré, biztosítva a megfelelő átfedést (ld. 5. kép). Lágyan melegítsd az átfedés egymás felé néző oldalait. Nyomd a helyére az átfedés felső részét.

A felszerelések listája



- PB palack, cső, égőfej és szabályozó
- A felület érdesítésre való alkalmas szerzőszámok
- Szerszámok: henger, digitális hőmérő, kés, jelző, mérőszalag
- Standard biztonsági felszerelés: kesztyű, védőszemüveg, fejjvédő, stb.

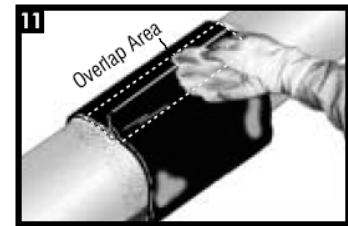
W = 450mm karmantý szélesség
Bag Dimension = ráhagyás
A CLH zárócsíkot a karmantý szélességéhez igazítva kell levágni (pl.: 450mm)

Az előkészítés menete: vágd le a karmantý anyagát a szükséges L hosszban, valamint a zárócsíkot W hosszban az alábbiak figyelembe vételével: L = az acélcső kerülete + átlapolás + ráhagyás
Meg kell győződni arról, hogy a karmantý és a zárócsík nem sérült és nincs bepiszkolódva. A sarkokat az ábra szerint kell levágni.

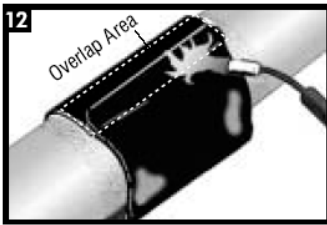
Karmantý felhelyezés



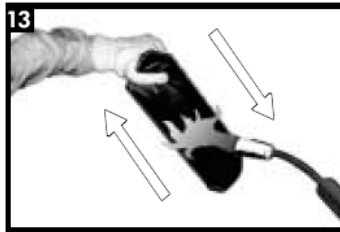
Az átfedés során alulra kerülő részt kissé melegítsd fel kb. 150mm-re az anyag végétől.



A zárócsík felhelyezése előtt tisztítsd meg az átfedési területet egy száraz törölkendővel, azután...



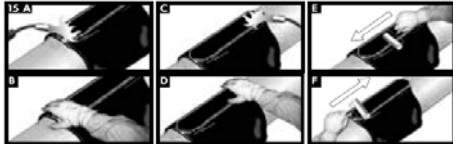
...melegítsd fel kissé az átlapolási területet (azt a részt, ahova a zárócsik fog kerülni) a láng egyenletes mozgatásával.



Az 5. kép előírásai szerint vágd méretre és készítsd elő a CLH zárócsíkot. Addig melegítsd kis láng alkalmazásával a zárócsik ragasztós felületét, amíg az fényesedni kezd.

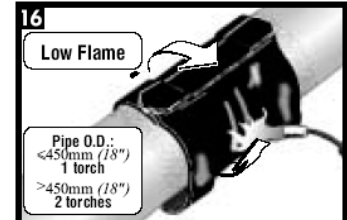


Helyezd fel központi állásba a zárócsíkot az átfedési területre. Kesztyű használata mellett kézzel nyomd rá a zárócsíkot a karmantyú felületére. Középről a szélek felé haladva nyomd rá a zárócsíkot a karmantyúra a tökéletes, buborék-mentes tapadás érdekében.

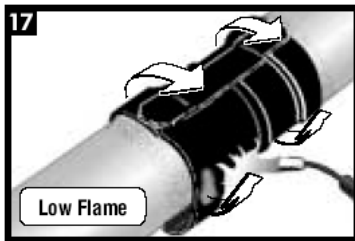


Ha már a helyére került a zárócsik, közepes lánggal is melegíthető. Védőkesztyűvel történő nyomás alkalmazásával érjük el a tökéletes tapadást, majd...

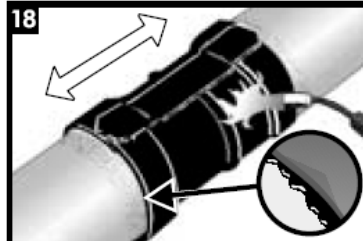
...simítsd ki a ráncokat és nyomd középről kifelé haladva a légbuborékokat egy görgő, vagy a védőkesztyűs kéz alkalmazásával.



Megfelelő méretű PB égőfej alkalmazásával kezd el a melegítést középen, és a teljes kerületen körkörös haladva, azután kifelé folytasd. Széles mozdulatokat használj. Két égőfej alkalmazása esetén mindig a cső ellenkező oldalán kell dolgozni.



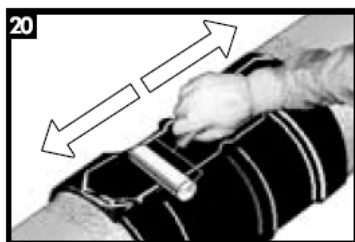
Először az egyik oldalt fejezzük be, azután, ugyanezzel a módszerrel a másik oldalt is zsugorítjuk a csőre.



A zsugorítás akkor tekinthető befejezettnek, ha a ragasztóanyag kezd kitérnekedni a teljes kerület mentén. Fejezd be a zsugorítást hosszú, vízszintes mozdulatokkal, a teljes felület felett, a zárócsíkot is beleértve, a tökéletes tapadás biztosítása érdekében.

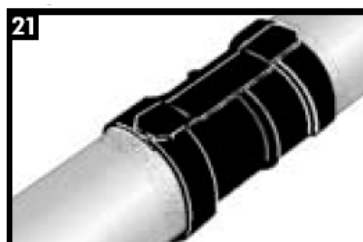


Amíg a karmantyú forró és lágy, egy kézi görgő alkalmazásával nyomjuk kifelé a légbuborékokat. Ha közben kihülne a karmantyú, ennek érdekében akár újra is melegíthetjük egy kicsit.



Ugyanezt a hengerlést a zárócsíkon is végezzük el, vízszintes, hosszanti mozdulatokkal.

Ellenőrzés



A kész karmantyún a következőket kell ellenőrizni, szemrevételezéssel:

- A karmantyú minden része tökéletesen tapad
- A megolvadt ragasztó mindkét végen kifolyt
- A karmantyú felületén nincsenek törések, vagy lyukak

Visszatöltés

A zsugorítás után két órán keresztül hűlni kell hagyni a karmantyút, mielőtt a csövet leengednénk a munkárokba és visszatölténénk rá a földet. A karmantyú védelme érdekében válogatott töltőanyagot használjunk (éles és nagyméretű kövek nem megengedettek). Ha ez nem megoldható, külön mechanikai védelmet kell biztosítani a karmantyú számára.



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

Asia/Pacific

CANUSA-CPS
BrederoShaw (S) Pte Ltd
101 Thomson Road
#17-01/02, United Square
Singapore
307591
Tel: +65-6732-2355
Fax: +65-6732-9073