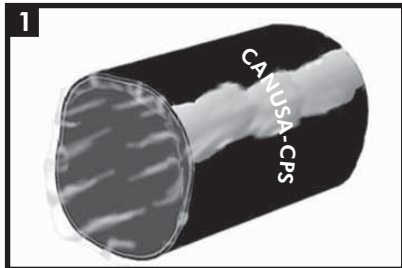


## CanusaTube™ - PMA

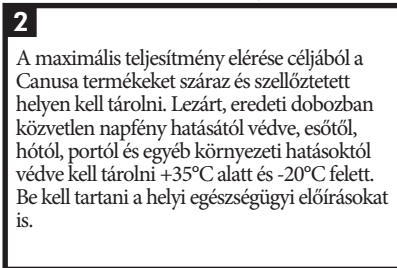
Cső alakú korrózióvédő zsugor-karmantyú csőkötések terepi korrózióvédelmére

### Termékleírás



A PMA CanusaTube szállítása szabványos hossz-méretekben történik: 300, 500, 1000 és 1500mm.

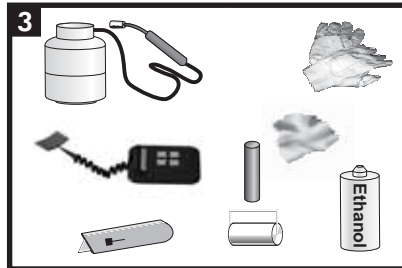
### Tárolási- és biztonsági előírások



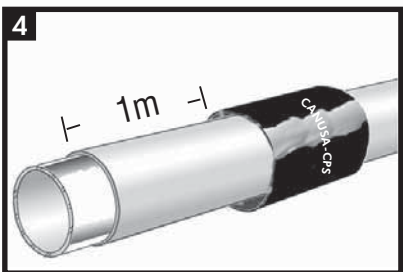
A maximális teljesítmény elérése céljából a Canusa termékeket száraz és szellőztetett helyen kell tárolni. Lezárt, eredeti dobozban közvetlen napfény hatásától védve, esőtől, hótól, portól és egyéb környezeti hatásoktól védve kell tárolni +35°C alatt és -20°C felett. Be kell tartani a helyi egészségügyi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

Ezek a beépítési utasítások standard termékekhez tartoznak. Speciális projektek és egyedi alkalmazások esetén konzultálj a helyi CANUSA képviselővel.

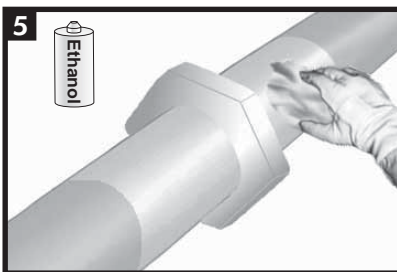
### Felszerelések listája



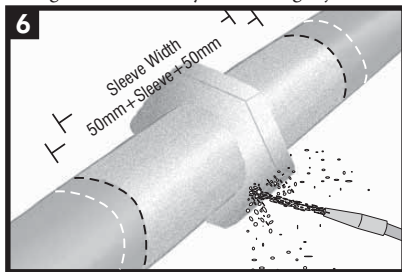
PB gázpalack, tömlő, égőfej, nyomásszabályzó; szerszámok a felület érdesítéséhez és tisztításához, drótkéffel, csiszolópapírral, törőkendővel, és megfelelő tisztító folyadékkal; hőmérséklet mérő eszközzel. Különböző szerszámok, mint pl. kés, tapétavágó, nyeles henger, ecset, vagy festőhenger, mérőszalag,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



Még a csövek összeillesztése előtt csúsztasd el a Canusa Tube karmantyút min. 1 m távolságra a gyári csőbevonat végétől. Ügyelj a belső védőrétegre, mert annak fontos szerepe van a PMA megfelelő tapadásá szempontjából



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



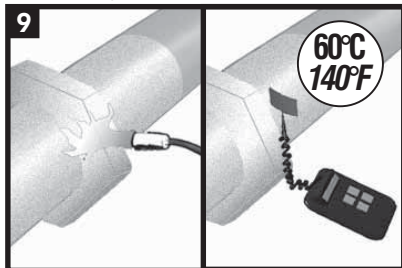
Legyen a felület száraz a tisztítás előtt. Tisztítsd meg a felületet homok-, vagy szemcseszórással "közel fémtisztára" SIS Sa 2½ fokozatban. Érdesítsd fel a csatlakozó gyári bevonatot is további 50-50 mm-en.

### Láng intenzitás és égőfej méret

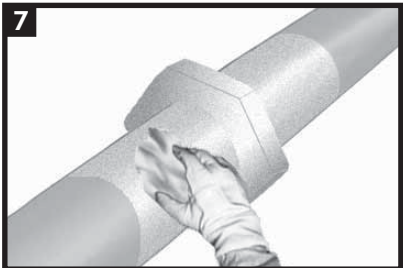


Használj csökkentett láng intenzitást előmelegítéshez és zsugorításhoz  
Minimum égőfej méret: 150,000 BTU/hr.

### Előmelegítés

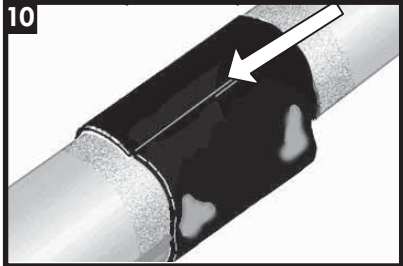


Melegítsd elő a felületet és a felérdesített gyári bevonatot további 50-50 mm-en minimum 60 °C-ra. Használj hőmérséklet-mérő berendezést



Használj egy száraz, zsír- és foszfor-mentes törőkendőt, mellyel töröld tisztára, vagy sűrített levegővel fújd le a szennyeződések a megtisztított felületről.

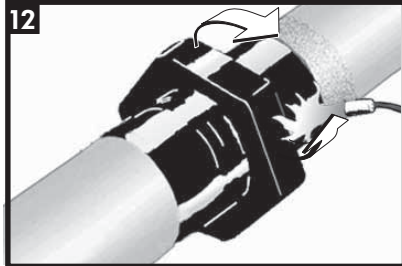
### Karmantyú felhelyezés



Távolítsd el teljesen a belső védőréteget és helyezd a karmantyút központi, szimmetrikus pozícióba a védendő területhez viszonyítva. Legyen legalább 50-50 mm átfedés a gyári csőbevonaton.



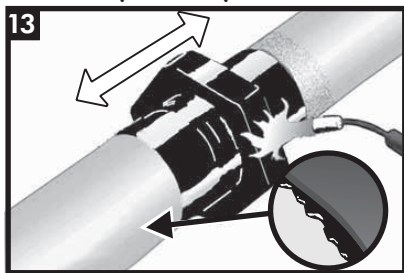
Használj megfelelő méretű égőfejet a karmantyú közepétől a széle felé, kifelé haladva, és kerületi irányban mozgatva az égőfejet, széles mozdulatokat alkalmazva.



Folytasd a melegítést a karmantyú közepétől kifelé haladva az egyik oldalon, addig, amíg a zsugorodás mindenhol megtörténik. Hasonló módon kell eljárni a karmantyú másik oldalán is.

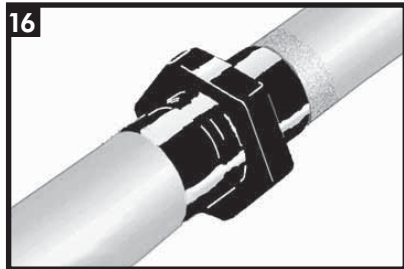
# CanusaTube™ - PMA

## Karmantyú felhelyezés



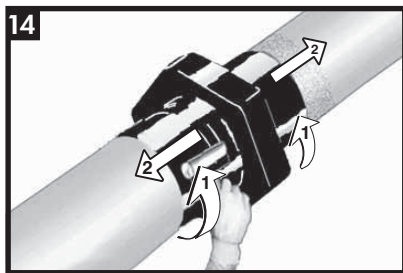
Akkor teljes mértékű a zsugorodás, ha a ragasztóanyag kezd kitüremkedni a karmantyú széleken, a teljes kerület mentén. Fejezd be a zsugorítást hosszú vízszintes mozdulatokkal a teljes felületen, biztosítva ezáltal az egységes tapadást.

## Ellenőrzés



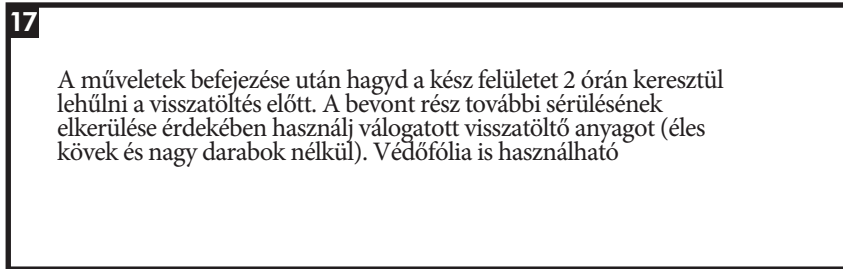
Az elvégzett munkát szemrevételezéssel ellenőrizzük az alábbiak szerint:

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



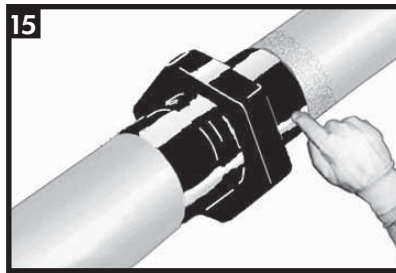
Amíg még meleg és lágy a karmantyú, használj kézi hengert a felület lenyomására és a légbuborékok kinyomására. Ha szükséges e művelet közben még újrahevíthető a karmantyú. Eközben kerületi és hosszanti mozdulatokat is végezz a hengerrel.

## 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

## Minőségellenőrzés (ujjpróba)



Kesztyűs kézzel ellenőrizd, hogy a karmantyú hátlapja ujjal benyomva puha-e. Hidegebb foltok esetén további hőmennyiség is alkalmazható (újrahevítés megengedett).



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