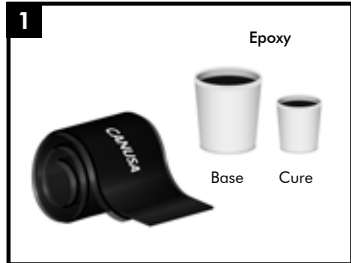


GTS-80

3-rétegű Globális távvezetési karmantyú

Termékleírás



A GTS-80 globális távvezetési karmantyú szállítása történhet méretre vágott formában, melyre már gyárilag felhelyezték a CLH zárócsíkot. Tekerés formában is elérhető. A ragasztóréteg egy védőfóliával van letakarva a szennyeződés elkerülése érdekében. A teljes rendszerhez epoxy alapozó használható.

Felszerelések listája



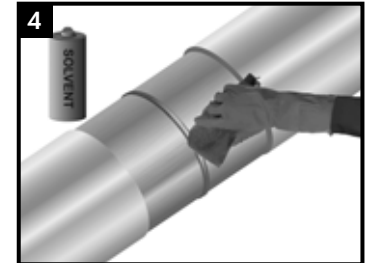
PB gázpalack, tömlő, égőfej, nyomásszabályzó; nedves filmréteg vastagságmérő; keverő pálca, csésze és felhordó szivacs; digitális hőmérséklet mérő eszköz, nyeles henger; szerszámok a felület érdesítéséhez; Standard biztonsági eszközök (kesztyű, szemüveg, fejtámla, stb.)

Láng intenzitás és égőfej méret

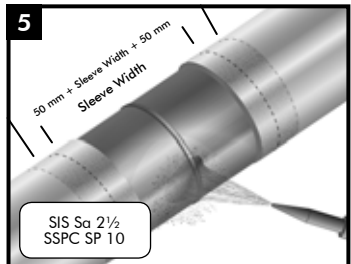


A Canusa javasolja az indukciós, vagy az infravörös melegítő készülékek használatát, ha a külső csőátmérő nagyobb mint 760mm (30")

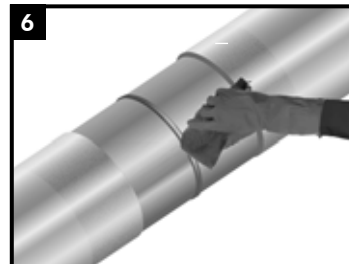
Felület előkészítés



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

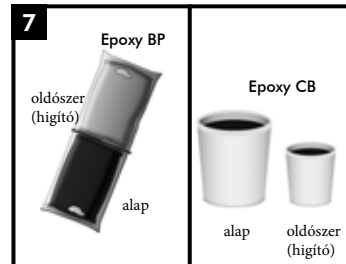


Melegítsd fel a felületet 40-50°C-ra szemcseszórás előtt. Ha erős fúj a szél, vagy a külső hőmérséklet +15°C alatt van, akkor +70°C-ra kell előmelegíteni szemcseszórás előtt. Tisztítsd meg a felületet homok-, vagy szemcseszórással "közel fémtisztára" SIS Sa 2½ fokozatban. Érdesítsd fel a csatlakozó gyári bevonatot is további 50-50 mm-n.



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

Epoxy alapozó



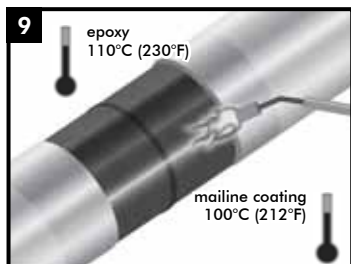
Kövessd az Előkészítési, Keverési és alkalmazási Utasításokat, mely a Canusa Epoxy csomagolásban található: vödörös kiszérés esetén keverd össze a 2 komponenst (ld. az epoxy adatlapot a keverési arány tekintetében). Minimum 45 másodpercig keverd az egyenletes keverék állapotának elérése céljából!

Epoxy alapozó



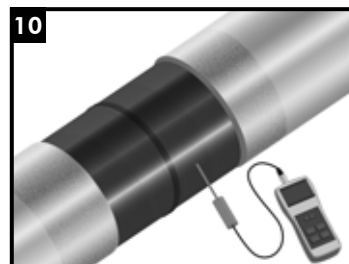
Vidd fel a bekevert epoxyt minimum 0,1mm vastagságban a teljes acélfelületre, valamint további 10-10mm-re a gyári bevonatra is.

Előmelegítés



Melegítsd elő az epoxy felületet 110°C-ra és a felérdesített gyári bevonatot +100°C-ra a PB égőfej használatával, vagy az indukciós, esetleg az infravörös melegítő készülék alkalmazásával. **Ne használj intenzív lángot a fővezeték gyári bevonatán.** Ha előmelegítés során az olvadás miatt egy sima réteg képződik a gyári bevonaton, akkor azt ismét érdesíteni kell.

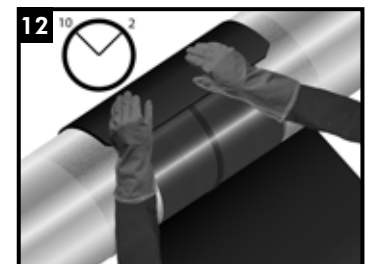
Karmantyú felhelyezése



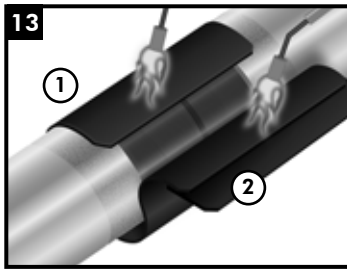
A teljes kerület mentén ellenőrizd a megfelelő hőmérséklet elérését. Ez keményíti ki az epoxyt és biztosítja a karmantyú tökéletes tapadását. Ellenőrizd kézzel történő érintéssel, hogy az epoxy felület száraz-e a karmantyú felhelyezése előtt.



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

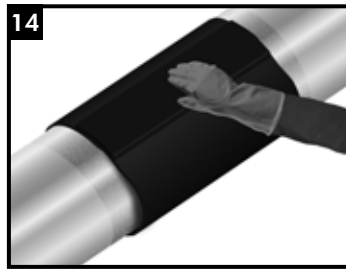


Helyezd fel úgy a karmantyú alsó részét, hogy az átlapolás 10 és 2 óra közé essen, majd nyomd le ebben a helyzetben. Használj nyeles hengert a levegő buborékok eltávolítására. A karmantyú maradékát kerítsd a cső köré.

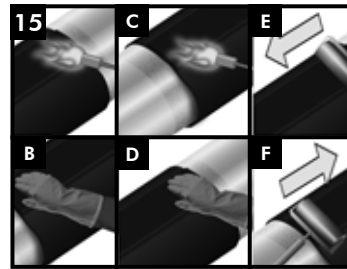


Távolítsd el a védőfóliát és kerítsd a karmantyút lazán a cső köré, az átlapolás figyelembe vételével

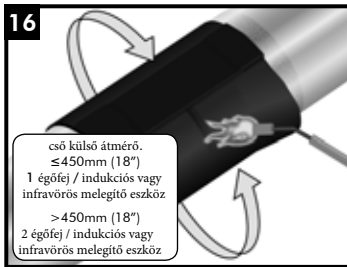
1. Melegítsd az alulra kerülő vég hátlapját és felülre kerülő vég ragasztó rétegét, majd
2. nyomd rá a felső (2) felületet az alsóra (1) Nyeles henger is használható
A zárócsík zöld-sárga színű ragasztós oldala lefelé nézzen



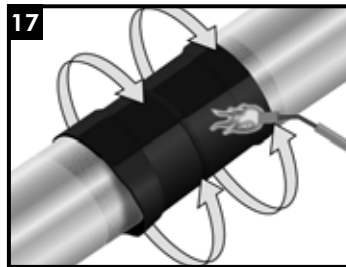
Miközben a zárócsík zöld-sárga színű ragasztós oldala lefelé néz, a zárócsíkot nyomd le teljes hosszában. Bizonyosodj meg arról, hogy a zárócsík az átlapolás találkozási vonala felett szimmetrikus helyzetben van. Szükség esetén további hőközlés is alkalmazható a zárócsík alsó felületén hideg környezeti feltételek esetén, kis-(alacsony-) láng intenzitás használata mellett.



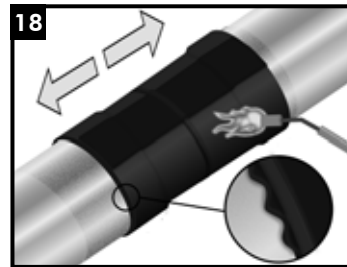
Melegítsd a zárócsíkot azután hengereld és ütögesd lefelé kesztyűs kézzel. Ismételd meg ezt többször, oda-vissza haladva. Simítsd ki a ráncokat belülről kifelé haladva a zárócsíkon egy nyeles henger segítségével.



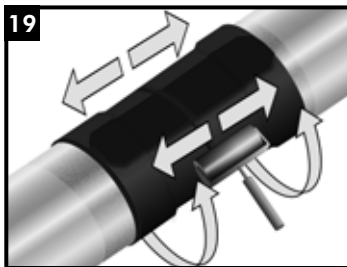
Használj megfelelő méretű égőfejet a karmantyú közepétől a szélei felé, kifelé haladva, és kerületi irányban mozgatva az égőfejet, széles mozdulatokkal alkalmazva. Két égőfej esetén a munkások dolgozzanak a cső szemben levő, két ellentétes oldalán



Folytasd a melegítést a karmantyú közepétől kifelé haladva, addig, amíg a zsugorodás mindenhol megtörténik. Hasonló módon kell eljárni a karmantyú teljes felületén.

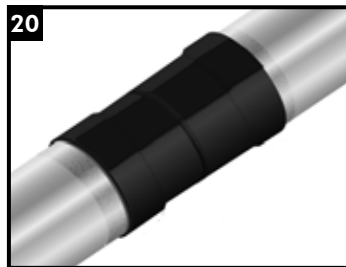


Akkor teljes mértékű a zsugorodás, ha a ragasztóanyag kezd kitérkedni a karmantyú széleken, a teljes kerület mentén. Fejzd be a zsugorítást hosszú vízszintes mozdulatokkal a teljes felületen, biztosítva ezáltal az egységes tapadást.



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 hengerral.

Inspection



Az elvégzett munkát szemrevételezéssel ellenőrizzük az alábbiak szerint:

- A karmantyú mindenhol érintkezzen az acélsővel.
- 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 teljes mértékben lehűlni a visszatöltés előtt. Szárazföldi alkalmazás esetén a bevont rész további sérülésének elkerülése érdekében használj válogatott visszatöltő anyagot (éles kövek és nagy darabok nélkül). Védőfólia, vagy védőháló is használható. Tengeri alkalmazás esetén hagyd a kész felületet kihűlni +60°C alá még a vízbe helyezés előtt.

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 képvisellel.

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. 99060-093
IG_GTS-80_rev016