

# GTS-PP II - Wrapid Sleeve™ karmantyú

**Factory Grade** (a gyári bevonattal megegyező minőségű) **3LPP** terepi varratszigetelő rendszer

## Termékleírás



A Wrapid Sleeve™ GTS-PP II cső köré keríthető karmantyú tervezése a maximális korrózióvédelem érdekében történt azon csöveknél történő felhasználás esetére, melyek eredeti gyári bevonata polipropilén. A teljes varratszigetelő rendszer esetében folyékony Epoxy Type P alapozó használata is szükséges

## Felszerelések listája

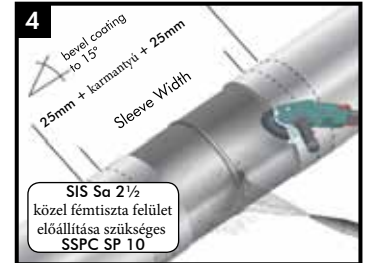


PB palack, tömlő, égőfej + nyomás-szabályozó; megfelelően méretezett indukciós tekercs, stopperóra; szerszámok a felszín felérdesítésére, motoros csiszoló; digitális hőmérő megfelelő mérőfejjel; távtartók (ajánlott); hővédők (a csőátmérő mérete szerint); kés, ceruza, nyeles henger, törülköző + engedélyezett tisztító folyadék; szivacs az Epoxy felhordásához, nedves filmréteg-vastagság mérő; Standard biztonsági felszerelések; kesztyű, védőszemüveg, fejtámla, stb.

## Felület előkészítés



Az engedélyezett tisztítószerrel tisztítsd meg az acél felületet és a csatlakozó gyári csőbevonatot annak érdekében, hogy az olajat, zsírt és egyéb szennyeződésekkel teljes mértékben távolítsd el.

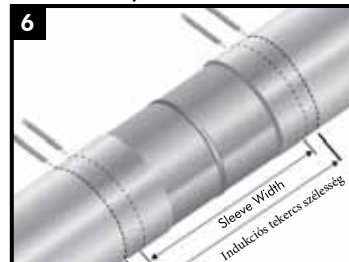


Legyen a csőfelület száraz a tisztítás előtt. Teljes mértékben tisztítsd meg a varrat környezetét homok-, vagy szemcseporral közel fémtisztára, melynek fokozata: SIS Sa 2 1/2, vagy azzal egyenértékű. Használj csiszológépet 40-60-as koronggal a fővezeték PP bevonatának éltetésére 15°-ban (bevel coating) a vízszinteshez képest, valamint a csatlakozó PP gyári bevonat-szélek is legyenek tiszták, látszódjon a friss PP bevonat a karmantyú szélességén túl, további 25-25mm-en.



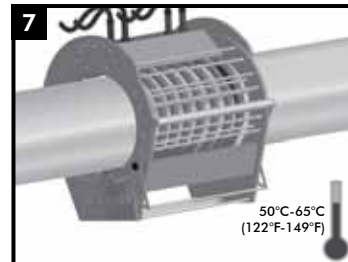
Töröld tisztára a teljes felületet, vagy sűrített levegővel fújd le az összes szennyező anyagot

## Positionáló jelölések



Mérd le és jelöld be a GTS-PP II karmantyú szélességét (Sleeve Width) a varratra szimmetrikusan. Szintén mérd le és jelöld be az indukciós tekercs szélességét is, ugyancsak szimmetrikus helyzetben.

## Előmelegítés



Használj megfelelő méretű indukciós tekercset, vagy PB égőfejet, melegítsd elő az acél felületet 50-65°C-ra. Használj hőmérséklet-mérő berendezést annak érdekében, hogy meggyőződhess arról, hogy ezt a hőmérsékletet biztosan elérte az acél felület.

## Folyékony Epoxy Type P



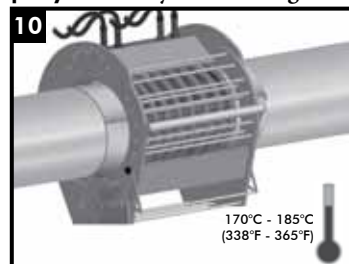
Kövesd az előkészületi, keverési és alkalmazási előírásokat, melyek a leszállított CANUSA folyékony Epoxy csomagban találhatóak. Keverési arány: keverj össze folyékony Epoxy Type P higító oldószert folyékony Epoxy Type P alappal (4 rész alaphoz 1 rész higító oldószert kell keverni térfogat szerint). Keverd minimum 1 percig azért, hogy a keverék egységes legyen.

## Folyékony Epoxy Type P



Vidd fel a bekevert epoxy-t kb. 150-230 µm vastagságban a fém felületre

## Epoxy kikeményítés előmelegítéssel

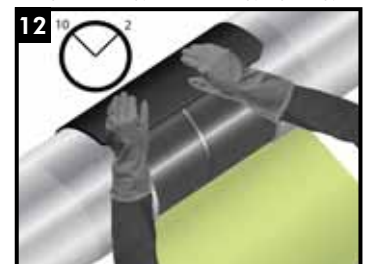


Helyezd fel az indukciós tekercset a csőre és melegítsd fel a csőszakaszt kb. +170°C-185°C-ra. Javasolt védő szalagok felhelyezése a gyári bevonat végeire, hogy azok a meleg hatására ne hajoljanak fel. Az előmelegítés hőmérséklete és profilja függ a project speciális feltételeitől is, ezért azokat meg kell határozni még a project elkezdése előtt.

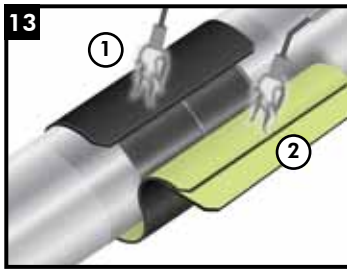
## Karmantyú felhelyezés



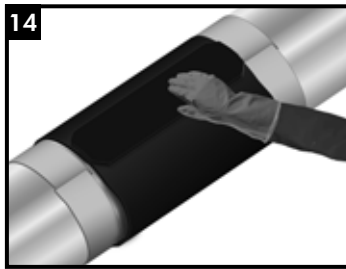
Használj csökkentett láng intenzitást a karmantyú zsugorításához.



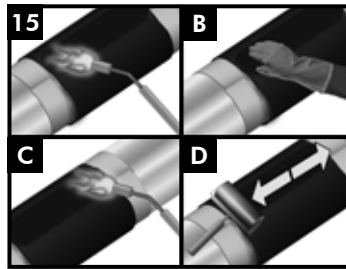
Helyezd fel a karmantyú alulra kerülő végét a varrathelyre, hosszirányban szimmetrikusan úgy, hogy az átfedés a 10, vagy 20 órás pozícióba kerüljön. Alaposan nyomogasd le kézzel ezt a végét. A J-Lay beépítés esetén használj Canusa karmantyú rögzítő tartót a karmantyú függőleges helyzetben tartásához. Opcionális távtartók is behelyezhetők a karmantyú végei alá azért, hogy minimalizáljuk a levegő benmaradását a karmantyú alatt.



Lazán kerítsd a karmantyút a cső köré, biztosítva ezzel a megfelelő átfedést. Legyen az átfedés névleges mérete 75mm (minimum elfogadható szélesség 50mm). A körbekerítés befejezése előtt: (1) melegítsd az alura kerülő rész hátoldalát egészen a zsugorodási folyamat megindulásáig, valamint (2) melegítsd zárócsík ragasztós felét egészen addig, amíg a ragasztó elkezd kifényesedni.

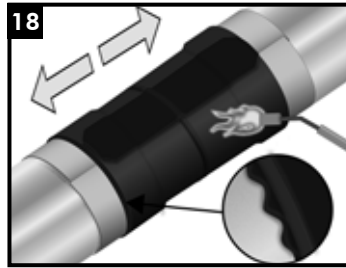
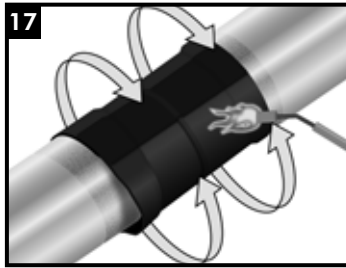
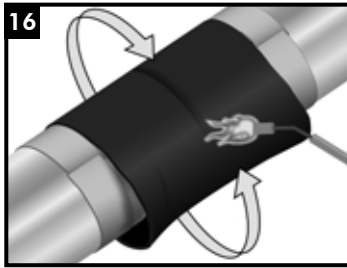


Nyomd le a zárócsíkot és az átfedést erősen a helyére. Min. 50mm átfedés szükséges. A hővédő csíkokat is kerítsd a cső köré a karmantyú végeinél. (Erősen ajánlott.)



Melegítsd a zárócsíkot és ütögesd le kesztyűs kézzel. Ezt többször ismételd meg az egyik oldaltól a másik felé, oda-vissza haladva. Simítsd le a felületet egy nyeles hengerrel, a zárócsík közepéről kifelé haladva.

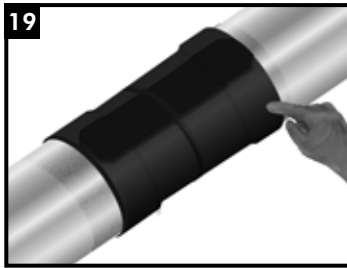
### Karmantyú beépítés



Initial shrinking has been completed when the sleeve fully conforms to the entire pipe profile. Finish shrinking the sleeve with long circumferential strokes over the coating overlap surface to ensure a uniform bond. Adhesive should begin to ooze at the sleeve edges all around the circumference.

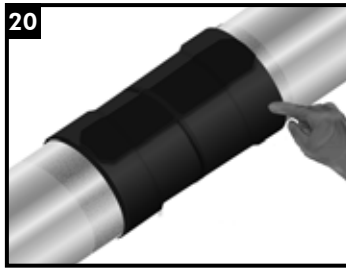
Amikor a cső köré történő zsugorodás befejeződött, akkor kell kell eltávolítani a karmantyú rögzítő tartókat.

### Minőségellenőrzés Ragasztás vizsgálata



Test sleeve adhesion by gently pulling the edge of the backing back to ensure that the adhesive remains in place and is fully bonded to the factory coating. The sleeve is well bonded when the adhesive and coating remain intimately contacted. If required to improve bonding, additional heat should be applied to the sleeve. Remove protective heat shields when application is completed.

### Inspection



Visually inspect the installed sleeve for the following:

- Sleeve is in full contact with the steel joint.
- Adhesive flows beyond both sleeve edges.
- No cracks or holes in sleeve backing.
- Minimum overlap of 50mm onto coating after cooled.

### Onshore and Offshore Guidelines

After shrinking is complete, allow the sleeve to cool to less than 90°C prior to laying (for offshore applications, product can be water quenched).

### 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, hőtől, portól és egyéb környezeti hatásoktól védve kell tárolni +30°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 2350

**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. 99060-238  
IG\_GTS-PP\_II\_(WS)\_rev013