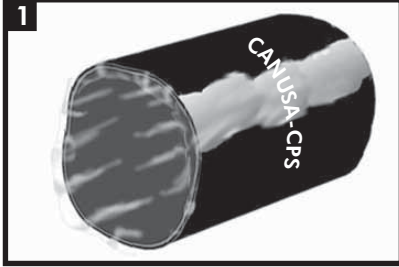


CanusaTube™ - PLA

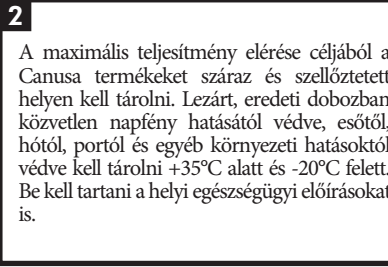
Cső alakú korrózióvédő zsugor-karmantyú csővezetékek terepi korrózióvédelmére

Termék leírás



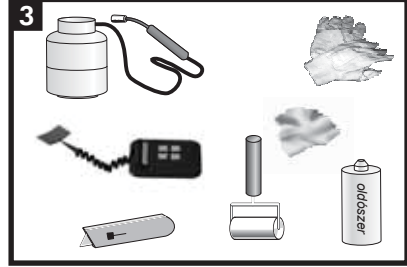
A CanusaTube™ PLA belső védőfóliával kerül szállításra az elszennyeződés megelőzése érdekében.

Tárolási és biztonsági előírások

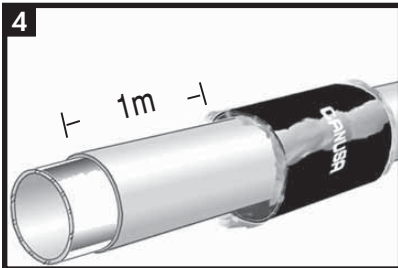


A maximális teljesítmény elérése céljából a Canusa termékeket száraz és szellőztetett helyen kell tárolni. Lezárt, eredeti dobozban közvetlen napfény hatásától védve, esőtől, hótól, portól és egyéb környezeti hatásoktól védve kell tárolni +35°C alatt és -20°C felett. Be kell tartani a helyi egészségügyi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

Felszerelések listája

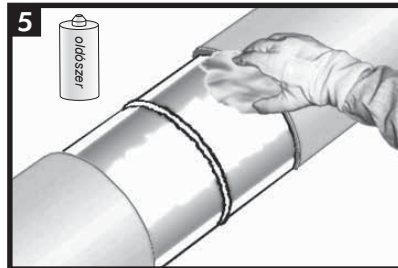


PB gázpalack, tömlő, égőfej, nyomásszabályzó; szerszámok a felület érdesítéséhez és tisztításához, drótkéffel, csiszolópapírral, törülköendővel, és megfelelő tisztító folyadékkal; hőmérséklet mérő eszközzel. Különböző szerszámok, mint pl.: kés, tapétavágó, nyeles henger, ecset, vagy festőhenger, mérőszalag,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

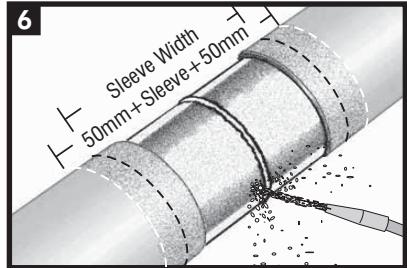


Még a csövek összehegesztése előtt csúsztasd el a CanusaTube karmantyút min. 1 m távolságra a gyári csőbevonat végétől

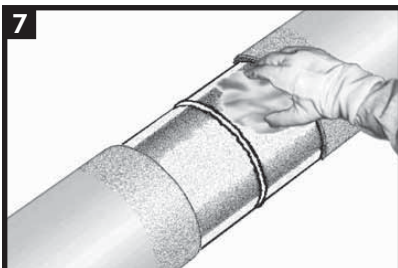
Felület előkészítés



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. Melegítsd fel a felületet 40-50°C-ra 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-en.



Használj egy száraz, zsír- és foszformentes törülköendőt, mellyel töröld tisztára, vagy sűrített levegővel fújd le a szennyeződések a meg tisztított felületről.

Karmantyú felhelyezés

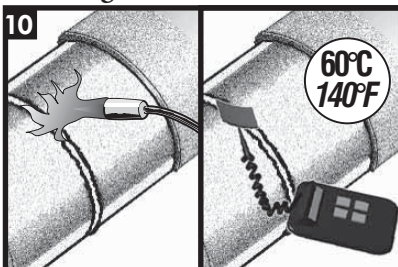


Bizonyosodj meg arról, hogy nincsen szennyeződés, vagy nedvesség a karmantyún belül és a karmantyú sértetlen. Ha a karmantyú nem használható, akkor egyéb típusú Canusa zsugorkarmantyúk használata javasolt.

Láng intenzitás és égőfej méret



Előmelegítés

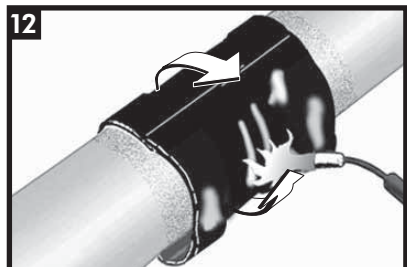


Melegítsd elő az epoxy felületet és a felérdesített gyári bevonatot további 50-50 mm-en minimum 60°C-ra. Használj hőmérséklet-mérő berendezést

Karmantyú felhelyezés



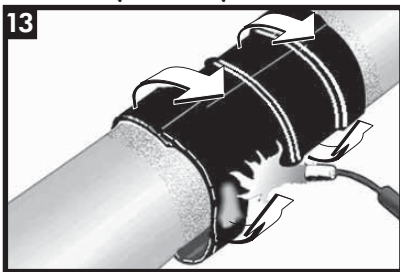
Távolítsd el teljesen a belső védőréteget és helyezd a karmantyút központi, szimmetrikus pozícióba a védendő területhez viszonyítva.



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

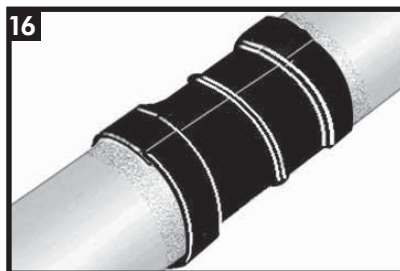
CanusaTube™ - PLA

Karmantyú felhelyezés



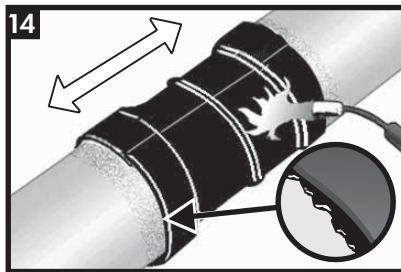
Folytasd a melegítést a karmantyú közepétől kifelé haladva, addig, amíg a zsugorodás mindenhol megtörténik. Hasonló módon kell eljárni a karmantyú teljes felületén. Sárga hátlap esetén rózsaszín-narancs elszíneződés lesz látható a megfelelő hőmérséklet elérésekor.

Ellenőrzés



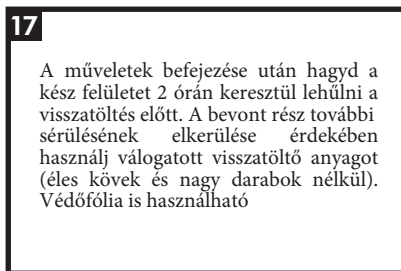
Az elvégzett munkát szemrevételezéssel ellenőrizzük az alábbiak szerint:

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

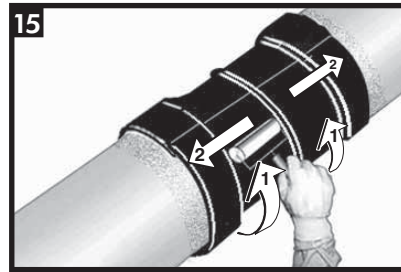


Akkor teljes mértékű a zsugorodás, ha a ragasztóanyag kezd kitéremkedni a karmantyú széleken, a teljes terület mentén. Fejezd be a zsugorítást hosszú vízszintes mozdulatokkal a teljes felületen, biztosítva ezáltal az egységes tapadást.

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



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



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
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

Printed on recycled paper. ♻️ Recyclable. IG-CTpla-rev012