# Páska SEALID® All-in-1

## Poznámky

Odborně připravte povrch.

Ocelový povrch
Stupeň čistoty (ISO 8501-1) min. ST2/SA2½
Drsnost (ISO 8503-1) 50-100 µm

Nátěr musí být nanesen okamžitě, nejpozději však do 2 hodin po přípravě povrchu.

Pro pásky o šířce >50 mm doporučujeme použít navíječku DENSOMAT® pro snadnější zpracování.

Následující doporučení pro zpracování platí také pro ovinutí trubek po celé jejich délce a pro ohyby trubek.

Dodržování norem:

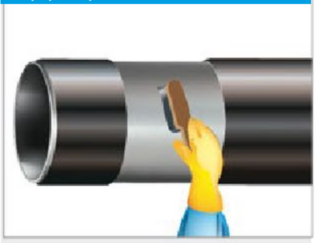
- Minimální překrytí
  ISO 21809-3, typ 12A-2: min. 50%
  EN 12068, třída C50: min. 67 %.
- Charakteristické hodnoty byly stanoveny podle normy na otryskaném povrchu (SA2½).

Aby se zabránilo zvrásnění obalu v důsledku tepelné roztažnosti nosné fólie, neměl by rozdíl teplot mezi povrchem trubky (před a po zpracování) a rolí pásky překročit +25 °C. (+45°F). V případě silného slunečního záření po dobu několika dnů by měl být obal zakryt vhodným materiálem (např. ochrannou rohoží DEPROTEC®-DRM PP) až do zasypání výkopu.

## 1. čištění a sušení

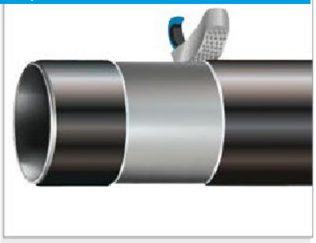
Povrchy, které mají být opatřeny nátěrem (ocelový povrch a přilehlý tovární nátěr), musí být čisté, suché a zbavené prachu a mastnoty.
Pokud je přítomna, odstraňte vlhkost a led sušením na propanovém plameni.
Před aplikací je třeba odstranit všechny nečistoty ovlivňující přilnavost (např. tuky, oleje, barvy, dočasnou ochranu proti korozi, spojovací prostředky atd.).

## 2. příprava povrchu



Povrch musí být odborně připraven a musí mít stupeň čistoty nejméně ST2/SA2½ (povrch neleštěte).
V případě nedeskovaných povrchů trubek (litý nebo válcovaný plášť) je nutné použít Vrstvu okují je nutné odstranit otryskáním.

## 3. přechod na tovární obálku

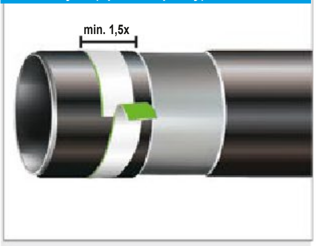


Přechody k sousednímu továrnímu povlaku zkoste pomocí korunkové rašple (úhel sklonu ≤ 30°). Odstraňte brusný prach.

## 4. příprava tovární obálky

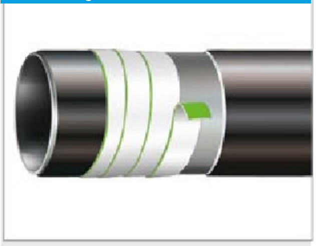
Přiléhající tovární nátěr v minimálně dvojnásobné šířce pásma s hrubou vrstvou Zdrsněte smirkové plátno v obvodovém směru.
Odstraňte prach z broušení a poté jej odborně vyčistěte.

## 5a. Navíjení (upevnění pásky)



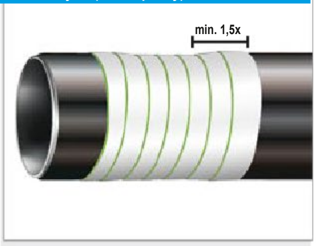

Navíjejte pásku zelenou stranou směrem k povrchu trubky a rovnoměrně ji napněte.
Napnutí řemene by mělo být zvoleno tak, aby se řemen pohyboval o přibližně 1 % zúžení.
Odstraňte oddělovací vrstvu.
Páska je připevněna k továrnímu plášti tak, že vnější okraj pásky je ve vzdálenosti nejméně 1,5násobku šířky pásky od povrchu ocelové trubky. Začátek pásky musí směřovat ke spodní straně trubky (pozice 8-10 hodin).
**První navíjení musí být provedeno s úplným překrytím (100 %).**

## 5b. Winding



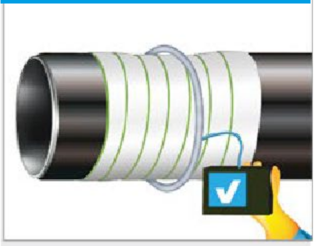
Následné vinutí proveďte ve spirále s výše uvedeným minimálním překrytím.

## 5c. Navíjení (konec pásky)




Konec vinutí je proveden na továrním obalu s vnějším okrajem pásky ve vzdálenosti nejméně od okraje pásky.
1,5násobek šířky pásma k povrchu ocelové trubky.
**Poslední omotání proveďte s úplným překrytím (100 %) a nechte konec pásky končit na úrovni začátku pásky na opačné straně.**

## 6. zkouška



Navinutí pásky musí být vizuálně bez vrásek.
Hotový nátěr musí být testován na přítomnost pórů pomocí vysokonapěťového testeru.
Zkušební napětí 5 kV + 5 kV na mm tloušťky povlaku, max. 25 kV.

| Produkt | Pracovní teplota °C (°F) | | | Max. Teplotní rozdíl mezi povrchem a materiálem °C (°F) | Skladovací teplota °C (°F) |
|---|---|---|---|---|---|
| | Materiál | Povrch | Okolí | | |
| Páska SEALID®Tape | +20 až +50 (*+68 až +122*) | > +5 (*+41*) a min. +3 (+5,4) nad rosným bodem | -40 až +60 (*-40 až +140*) | < +25 (*< +45*) | ≤ +40 (*≤ +104*) |
| Příprava povrchu | Je třeba dodržovat zvláštní specifikace doporučení pro zpracování. | | | | |
| Bezpečnost práce a ochrana životního prostředí | Instalace musí být provedena v souladu s místními a obvyklými ekologickými a bezpečnostními předpisy. Je třeba dodržovat bezpečnostní a ekologické pokyny uvedené na štítcích a bezpečnostních listech výrobků. Používejte osobní ochranné pomůcky, jako jsou ochranné brýle, ochranné rukavice a uzavřený pracovní oděv. Chraňte půdu před kontaminací. | | | | |

**Další informace:**

**DENSO GmbH**
Felderstrasse 24 | 51371 Leverkusen | Německo
Telefon: +49 214 26 02-0 | info@denso-group.com www.denso-group.com

Naše informace o produktech, doporučení pro zpracování a další tištěné materiály jsou založeny na našich nejlepších znalostech a odrážejí stav našich znalostí v době tisku. Obsah však není právně závazné. Za nesprávné a opomenuté rady proto nepřebíráme žádnou odpovědnost. Zpracovatel je povinen zkontrolovat vhodnost a možnosti použití pro zamýšlený účel.

Pokud není uvedeno jinak, jsou všechny uvedené značky zákonem chráněnými ochrannými známkami, přinejmenším v Německu. od společnosti DENSO. Platí výhradně naše všeobecné obchodní podmínky, které najdete na **adrese www.denso-group.com**.

Místem příslušnosti je Leverkusen/Německo09.2021