



Ленточные системы DENSOLEN®

Установка должна осуществляться в соответствии с местными нормами и прочими мерами безопасности. Необходимо учитывать указания по технике безопасности для грунтовки DENSOLEN®-Primer.

Температура нанесения

Поверхность трубы как мин. на +3 °C (+5 °F) выше точки росы до +85 °C (+185 °F)
 Окружающая среда от -40° до +60 °C (-40° bis +140 °F)
DENSOLEN®-HT Primer от -10° до +40 °C (+14° bis +104 °F)
DENSOLEN®-MT 25 Primer от -10° до +50 °C (+14° bis +122 °F)
Лента DENSOLEN® от -10° до +50 °C (+14° bis +122 °F)

Для предотвращения возникновения складок в изоляции вследствие термического растяжения полиэтиленовой пленки, разница температур поверхности трубы (до и после нанесения) и рулона ленты не должна превышать +30 °C (+54 °F). При сильном солнечном излучении до заполнения траншеи намотку следует накрыть подходящим материалом (например, скальным листом DENSOLEN®-DRM PP). Также в качестве ленты для механической защиты в двухленточных системах

может использоваться белая двухслойная лента, устойчивая к ультрафиолетовому излучению, например DENSOLEN®-R20 HT.

Стальная поверхность

Степень чистоты: (ISO 8501-1)
 Глубина шероховатости (ISO 8503-1)

мин. ST2
 20 - 100 мкм

1. Очистка



- Поверхности нанесения (стальная поверхность и соседняя заводская изоляция) должны быть чистыми, сухими, без пыли и жира.
- Все мешающие адгезии загрязнения (например, жир, масло, краска, временная защита от коррозии, сцепка и т.д.) необходимо устранить до нанесения. При необходимости использовать подходящий растворитель.

2. Высушивание



- Если на поверхности есть влага и лед, высушить их при помощи газовой горелки (пропан).

3. Подготовка основания



- Очистка стальной поверхности может осуществляться с помощью проволочной щетки или пескоструйной обработки, в результате должна быть достигнута степень чистоты ST2.
- Для поверхности труб с окалиной (литейная корка или прокатная окалина) в любом случае требуется снять окалину посредством пескоструйной обработки.

4. Переход к заводской изоляции



- Сточить переходы к соседней заводской изоляции с помощью закругленного рашпиля (угол наклона ок. 30°). Удалить шлифовальную пыль.

5. Подготовка заводской изоляции



- Очистить соседнюю заводскую изоляцию шириной 150 мм (при необходимости использовать подходящий растворитель).
- Потереть до образования шероховатости очищенную заводскую изоляцию крупной наждачной шкуркой по окружности. Удалить шлифовальную пыль.*

6. Грунтовка



- DENSOLEN®-Primer перед нанесением тщательно перемешать в исходной емкости до исчезновения осадка.
- Очищенные и высушенные поверхности равномерно покрыть тонким слоем с помощью кисти или валика.
- Заводскую изоляцию шириной с ленту плюс мин. 50 мм также покрыть грунтовкой.
- После использования тщательно закрыть емкость с грунтовкой. Кисть или валик очистить бензином (80/110).

7. Время высыхания грунтовки



- Оставить высыхать грунтовку до тех пор, пока она не перестанет прилипать (проверить пальцем!)
- Время высыхания зависит от окружающей температуры и движения воздуха (ок. 10-30 мин.).
- Выполнить намотку на грунтованную поверхность не позднее чем через 6 часов или в случае предшествующего загрязнения обновить грунтовку.

8. Антикorr. лента



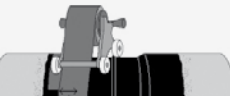
- При ручной намотке (ширина ленты макс. 50 мм) начать с намотки по окружности и затем — по спирали (начало ленты при ручной намотке: мин. 50 мм на рабочей изоляции)
- Ленту (трехслойные ленты DENSOLEN® серой стороной к поверхности трубы) с равным натяжением спирально наматывать вокруг трубы с нахлестом не менее 50%.

9. Антикorr. лента



- Натяжение ленты должно быть таким, чтобы при нанесении лента сужалась прим. на 1 %.
- Удалить разделительную бумагу.
- Покрытие заводской изоляции в каждом месте окружности должно быть не менее 50 мм.

10. Начало ленты DENSO MAT®



- При намотке с помощью намоточных устройств DENSO MAT® можно сразу начинать с намотки по спирали (и антикоррозионную и ленту для механической защиты).
- Выбор точку начала намотки ленты таким образом, чтобы перекрытие заводской изоляции в каждом месте составляло не менее 50 мм. (Точка начала намотки ленты → как минимум 1,5 ширины ленты на заводской изоляции).

11. Лента для мех. защиты



- При ручной намотке (ширина ленты макс. 50 мм) начать с намотки по окружности и затем — по спирали.
- Начало намотки ленты: Лента для механической защиты должна полностью покрывать антикоррозионную ленту. Рекомендуется покрывать антикоррозионную ленту половинной шириной ленты.
- Ленту (трехслойные ленты DENSOLEN® серой стороной к поверхности трубы) с равным натяжением спирально наматывать вокруг трубы.

12. Лента для мех. защиты



- Нахлест ленты: мин. 50 %.
- Натяжение ленты должно быть таким, чтобы при нанесении лента сужалась прим. на 1 %.
- Удалить разделительную бумагу.
- Покрытие заводской изоляции в каждом месте окружности должно быть не менее 50 мм.

Проверка

- Визуально в намотке ленты должны отсутствовать складки.
- Готовую изоляцию следует проверить на беспористость с помощью прибора для испытания высоким напряжением. Испытательное напряжение 5 кВт + 5 кВт на мм толщины изоляции, макс. 25 кВт.

Указания по нанесению

- Для нанесения лент шириной от 50 мм настоятельно рекомендуется использовать намоточные устройства DENSO MAT®.
- Для нанесения с достаточным натяжением максимальная ширина ленты должна составлять 150 мм.

- Данная рекомендация по нанесению также целесообразна для изоляции колен труб и труб по всей длине.