



DENSOLID®-HDD

<p>Условия при нанесении</p> <p>Хранение Температура хранения: от +15° до +30 °C (от +59° до +86 °F)</p> <p>Температура нанесения Стальная поверхность: от +10° до +50 °C (от +50° до +122 °F) и мин. на +3 °C (+5,4 °F) выше точки росы</p> <p>Окружающая среда: от +5° до +40 °C (от +41° до +104 °F)</p> <p>Влажность воздуха: < 80%</p> <p>Защищать от осадков</p>	<p>Подготовка поверхности Степень чистоты: мин. SA 2,5 (ISO 8501-1) Глубина шероховатости: от 40 до 100 мкм (= небольшая или средняя шероховатость согласно ISO 8503-1)</p> <p>Отсутствие пыли и жира.</p> <p>Жизнеспособность</p> <table border="0"> <tr> <td>+5 °C (+41 °F)</td> <td>ок. 8 мин.</td> </tr> <tr> <td>+20 °C (+68 °F)</td> <td>ок. 6 мин.</td> </tr> <tr> <td>+40 °C (+104 °F)</td> <td>ок. 4 мин.</td> </tr> </table>	+5 °C (+41 °F)	ок. 8 мин.	+20 °C (+68 °F)	ок. 6 мин.	+40 °C (+104 °F)	ок. 4 мин.	<p>Рабочие материалы</p> <ol style="list-style-type: none"> DENSOLID®-HDD DENSOMIX®-400P Трехслойная лента DENSOLEN® (уплотнительная лента) Опалубка DENSOLID®-HDD Стяжные ремни DENSOLID®-FK2 C (ремонт) <p>Опция: - DENSIT®-FT (усиление опалубки)</p> <p>Дополнительные принадлежности: - газовая горелка - аппарат пескоструйной очистки - наждачная шкурка - аккумуляторный шурупверт (+дрель)</p>	<p>Указания по технике безопасности</p> <p>Использовать защитные очки, защитные перчатки и закрытую рабочую одежду.</p> <p>Другие средства защиты согласно местным предписаниям и условиям на строительном объекте.</p> <p>Соблюдать указания по технике безопасности на этикетке.</p>
+5 °C (+41 °F)	ок. 8 мин.								
+20 °C (+68 °F)	ок. 6 мин.								
+40 °C (+104 °F)	ок. 4 мин.								
<p>1. Подготовка заводской изоляции</p> <p>Потереть до образования шероховатости соседнюю заводскую изоляцию крупной наждачной шкуркой по окружности. Сточить переход к заводской изоляции до угла наклона <30°.</p>	<p>2. Сушка</p> <p>Высушить поверхность с помощью газовой горелки не горячо от +30 °C до +50 °C (от +86 °F до +122 °F).</p>	<p>3. Пескоструйная очистка</p> <p>Пескоструйная очистка поверхности (степень чистоты SA 2,5). Удалить остатки после очистки. Активировать соседнюю заводскую изоляцию мягким пламенем.</p>	<p>4. Нанесение уплотнительных лент</p> <p>Расположить уплотнительные ленты (трехслойная лента DENSOLEN®) на расстоянии 50 мм от перехода к заводской изоляции. Выбрать высоту таким образом, чтобы при следующем покрытии образовалось перекрытие мин. 2,5 мм над сварным швом.</p>						
<p>5. Установка распорок Опция (рекомендуется >DN500)</p> <p>Установить распорки на верхней стороне трубы справа и слева от сварного шва при помощи DENSOLID®-FK2 C. Толщина слоя превышает соседний сварной шов. После затвердевания незамедлительно начать выполнение следующих рабочих шагов.</p>	<p>6. Установка опалубки</p> <p>Отрезать опалубку необходимой длины (окружность + ок. 10 см). Расположить нахлест опалубки на верхней стороне трубы (положение 12 ч) и закрепить с помощью натяжных ремней или хомутов.</p>	<p>7. Усиление опалубки Опция (рекомендуется >DN500)</p> <p>Для больших номинальных диаметров (>DN500) рекомендуется выполнить усиление опалубки. Для этого по всей ширине опалубки следует по спирали намотать DENSIT®-FT с нахлестом 1 см.</p>	<p>8. Подготовка картриджа</p> <p>Установить статический смеситель на картридж и закрепить с помощью кольца. Затем вставить картридж в устройство для нанесения DENSOMIX®-400P.</p>						
<p>9. Открытие для нагнетания</p> <p>С помощью шурупверта (размер 5,5 мм) просверлить отверстие в опалубке на нижней стороне трубы близко к переходу к заводской изоляции (ок. 2 см) и наполовину приклеить входящую в комплект наклейку под отверстием.</p>	<p>10. Нагнетание</p> <p>Стравить порцию массы (ок. 5 мл). Выполнить нагнетание DENSOLID®-HDD из картриджа в отверстие. Когда зона растекаемости перестанет двигаться, закрыть отверстие наклейкой.</p>	<p>11. Заполнение опалубки</p> <p>На противоположной стороне просверлить второе отверстие (ок. 2 см от заводской изоляции). Располагать последующие отверстия для заполнения попеременно справа и слева до полного заполнения опалубки. Заполнить снизу вверх, чтобы нахлест опалубки был закрыт последним (сравливание воздуха).</p>	<p>12. Снятие опалубки</p> <p>Спустя 2,5 ч при +23 °C (+73,4 °F) можно снять опалубку и уплотнительные ленты. Опалубка может быть повторно использована для работ с другими сварными швами.</p>						
<p>13. Скашивание краев</p> <p>Снять уплотнительные ленты. Сточить края покрытия до угла наклона <30°, при этом избегая повреждений заводской изоляции.</p>	<p>14. Отверждение</p> <p>Перед укладкой трубы необходимо оставить покрытие затвердевать как минимум на 24 ч при > +5 °C (> +41 °F). В случае низких температур ночью обеспечить поддержание требуемой температуры.</p>	<p>15. Проверка пористости</p> <p>Проверка беспористости осуществляется посредством высокого напряжения согласно DIN EN 10290 (испытательное напряжение 8 кВ/мм макс. 20 кВ). При этом следует использовать резиновый или спиральный электрод.</p>	<p>16. Корректировка</p> <p>Пузырьки воздуха можно сделать видимыми путем мягкого нагрева пламенем. Затем их следует вскрыть, сделать поверхность шероховатой и заполнить DENSOLID®-FK2 C.</p>						