

DENSOLEN System AS40+

Beskyttelsesbevikling mod korrosion

ARBEJDSPECIFIKATION

Forberedende rensning af rør, fittings og eksisterende coating:

Inden grunding affases kanterne ca. 30° på tilstødende fabrikscoating.

Grater ved svejsesteder fjernes.

Alt løst materiale - jord, støv, rustskaller og anden forurening fjernes fra rør (= st 2) og coating. Evt. fabrikscoating gøres let ru med slibelærred. Bemærk: Afskrabning og slibning af plastcoating (f.eks. PE eller PP) bør altid udføres i rørets tværretning, - ALDRIG i længderetningen!

Eventuel fugt og rim fjernes ved aftørring eller opvarmning. Der bør drages omsorg for at plastmaterialer intet sted opvarmes til mere end 60°C.

For at sikre bedst mulig vedhæftning, gnides overfladerne med en klud vædet med rens-benzin eller denatr.sprit. Herved fjernes olie- og fedtresten.

Grunding og omvikling kan udføres når røroverfladens temperatur er mindst 3°C over dugpunktet for den omgivende luft.

Grunding:

DENSOLEN Primer HT omrøres grundigt i emballagen indtil alt bundfald er opslæmmet. Primeren påføres med pensel i et tyndt lag. Der bruges ca. 0,25 ltr./m². På store rør kan med fordel anvendes malerrulle. Optørringstiden er ca. 15 min. afhængig af forholdene. Når tapen pålægges må Primeren ikke længere smitte af ved berøring, men må godt føles let klæbrig. Der vikles på grundingen senest 4 timer efter den er påført.

På fabrikscoatede rør grundes mindst 100 mm ind over eksisterende coating på begge sider af svejesamlingen, eller 2*25 mm længere end den færdige bevikling.

For at undgå at Primeren bliver for tyk, må denne ikke stå længere tid uden låg. Eventuel fortynding foretages med rensbenzin. Grundig omrøring af Primeren gentages under hele arbejdets udførelse.

Omvikling:

DENSOLEN AS40+ båndet spiral-vikles på røret med mindst 50% overlappning, hvorved der i en operation pålægges to lag. Mellemlægsfolien fjernes under omviklingen. Omviklingen udføres så den grå side af AS40+ båndet vender mod røroverfladen. Båndet skal vikles med FAST STRAMNING, uden folder, rynker og luftindslutninger, så der opnås god kontakt mellem lagene samt til Primeren.

Ved vikling over samlinger af fabrikscoatede rør, påbegyndes og afsluttes en hel bånd-bredde inde over eksisterende coating (dog min. 50 mm) i hver side.

Efter første omvikling gentages vikleprocessen med samme bånd direkte på inderviklingen. Den ydre omvikling udføres ligeledes med 50% spiraloverlappning og skal fuldstændig dække inderste vikling.

For at sikre konstant overlappingsgrad samt ensartet trækspænding i beviklingen anbefales det at anvende DENSO MAT håndvikleaggregat. Herved opnås tillige store tidsbesparelser.