

INSTRUKCJA NAKŁADANIA RĘKAWA DZIELONEGO HEPS - Covalence® O PODWYŻSZONEJ KURCZLIWOŚCI

Poniższa instrukcja ma na celu przedstawienie kolejnych czynności, jakie powinny być wykonane, aby użyty do izolacji materiał Covalence spełniał swoje zadania, tj. zapewnił właściwą ochronę przed korozją izolowanego elementu.

1. SKŁADOWANIE I ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

W celu zapewnienia właściwej jakości materiały Covalence należy składować w pomieszczeniach suchych, o dobrej wentylacji. Produkty należy utrzymywać w zamkniętych, oryginalnych kartonach z dala od promieni słonecznych, deszczu, śniegu, kurzu i innych szkodliwych elementów otoczenia. Należy unikać dłuższego przechowywania w temperaturach wyższych niż 35°C i niższych niż -20°C. Montaż rękawa powinien odbywać się zgodnie z przepisami BHP.

2. WYPOSAŻENIE

Butla z gazem propan-butan, palnik wraz z przewodem i zaworem redukcyjno-regulacyjnym, nóż, rękawice ochronne, rozpuszczalnik (aceton, denaturat, benzyna ekstrakcyjna), płócienna szmatka, szczotki druciane, tarnik do ukosowania krawędzi izolacji, odpowiedni materiał do obróbki ściernej powierzchni.

3. PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

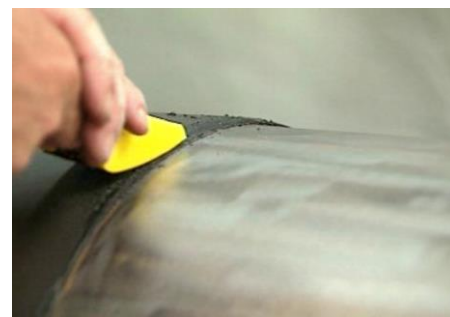
Przygotować powierzchnię stali w klasie minimum St3 (PN-ISO 8521). Klasę St3 powierzchnia można uzyskać za pomocą obrotowej szczotki drucianej napędzanej mechanicznie. Następnie za pomocą papieru ściernego zmatowić przyległą powierzchnię izolacji fabrycznej na takiej szerokości, aby po nałożeniu rękawa część zmatowionej powierzchni była widoczna. Jeśli krawędzie istniejącej izolacji PE nie są sfazowane pod kątem ok. 30°, należy je sfazować za pomocą tarnika.

Po operacjach przygotowania powierzchni i fazowania brzegów należy usunąć z powierzchni stali i izolacji fabrycznej pozostałości po operacji przygotowania powierzchni. Na koniec należy przetrzeć odsłoniętą powierzchnię stali i przyległą izolację rozpuszczalnikiem (aceton, denaturat lub benzyna ekstrakcyjna) w celu usunięcia oleju, tłuszczu i innych zanieczyszczeń.

Operacja przygotowania powierzchni ma duży wpływ na jakość wykonanej izolacji.



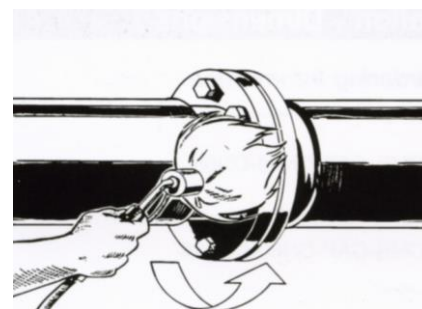
Rys.1



Rys.2

4. WSTĘPNE PODGRZANIE POWIERZCHNI

Podgrzać powierzchnię stali i przyległej izolacji do temperatury 60°C, (rys. 3). Sprawdzić termometrem kontaktowym, czy została osiągnięta właściwa temperatura na całej powierzchni łuku i przyległych odcinkach istniejącej izolacji 50 mm od jej brzegów. Podczas chłodów powierzchnia stali, a zwłaszcza izolacja fabryczna powinny być podgrzane do nieco wyższej temperatury, aby uniknąć jej ostygnięcia przed nałożeniem rękawa.

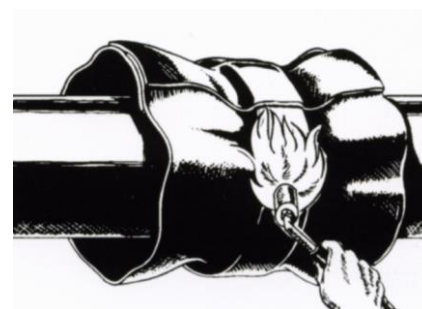


Rys.3

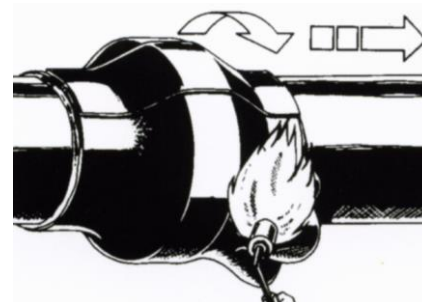
Operacja podgrzania wstępnego ma decydujący wpływ na jakość wykonanej izolacji.

5. MONTAŻ RĘKAWA

- rękaw ułożyć centrycznie na kołnierzu, z zakładką 100 mm lub 150 mm, w zależności średnicy kołnierza,
- podgrzać miękkim płomieniem palnika powierzchnie stykające się na zakładce i docisnąć (skleić wstępnie). Dla umożliwienia tej czynności zastosować lekko wypukłą listwę stalową o wymiarach 100..150 × 600 × 1 mm, którą należy umieścić pod sklejającym miejscem,
- centrycznie względem brzegów zakładki umieścić zaklejkę WPCP-IV, podgrzewając uprzednio jej klej łagodnym („miękkim”) płomieniem palnika,
- przykleić zaklejkę, używając miękkiego płomienia i odciskając ją ręką uzbrojona w rękawicę ochronną (wykorzystywać przy tym listwę stalową),
- usunąć listwę stalową i rozpocząć obkurczanie rękawa. Miękkim płomieniem, wychodząc od środka, przy równomiernym ruchu w kierunku obwodowym podgrzać rękaw i obkurczyć na kołnierzu (rys. 4),
- następnie należy obkurczyć jeden koniec, na rurze, po czym obkurczyć pozostałą część rękawa, przechodząc do jej drugiego końca (rys. 5).



Rys.4



Rys.5

6. KONTROLA

Sprawdzić wizualnie zamontowany rękaw stwierdzając czy:

- rękaw całkowicie przylega do obszaru;
- klej wypływa spod brzegów rękawa na całym obwodzie;
- nie ma uszkodzeń lub dziur w rękawie.

Po ostygnięciu powłoki sprawdzić jej szczelność, defektoskopem iskrowym. Napięcie próbne 15 kV (PN-EN 120680)



Rys.6

7. POSTĘPOWANIE PRZY ZASYPYWANIU RUROCIĄGU

Po 2 godzinach zaizolowane połączenie można zasypywać (rys. 6). W celu zabezpieczenia rękawa przed uszkodzeniem stosować odpowiedni materiał zasypowy pozbawiony ostrych elementów np. ostrych kamieni, gruzu budowlanego itp.