



TIBCHEMICALS

PROTEGOL® UR Coating 32-60 PT

TECHNOLOGIA NAKŁADANIA



TIB Chemicals AG | Muelheimer Strasse 16 -22 | 68219 Mannheim | P. O. Box 81 02 20 | 68202 Mannheim | Niemcy
Tel. +49 621 8901-812 | Fax +49 621 8901-902 | info.protegol@tib-chemicals.com | www.tib-chemicals.com

Informacje te są podawane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą, ale bez składania zobowiązań. Nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędne porady lub brak porady, której mogliśmy nie udzielić. Niniejsza karta danych traci ważność z chwilą opublikowania nowego wydania. Skontaktuj się z nami, aby uzyskać najnowsze informacje.





TIBCHEMICALS

PROTEGOL® UR Coating 32-60 PT

TECHNOLOGIA NAKŁADANIA

SULZER



Ogólne instrukcje bezpieczeństwa

Przestrzeganie ogólnych instrukcji bezpieczeństwa zawartych w wyżej wymienionym dokumencie jest obowiązkowe.

W żadnym wypadku wkłady ecopaCC nie mogą być używane bez aluminiowych wkładów (rękawów) nośnych.

Nieprzestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa może prowadzić do wypadków skutkujących ciężkimi obrażeniami osób i poważnymi szkodami materialnymi lub środowiskowymi.

Jeśli te instrukcje nie będą przestrzegane z aplikatora może zostać przypadkowo uwolnione wysokie ciśnienie lub aplikator może pęknąć, powodując poważne obrażenia użytkownika lub osób znajdujących się w jego pobliżu oraz uszkodzenie sprzętu.

Producent aplikatora i akcesoriów lub powłoki nie ponosi również odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody wynikające z nieprzestrzegania instrukcji bezpieczeństwa.

Przeznaczenie

Aplikator został opracowany do mieszania i dozowania materiałów o różnym składzie. Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem wymaga przestrzegania tej instrukcji obsługi. Aplikator może być obsługiwany wyłącznie za pomocą wkładów (nabojów) i mieszadeł firmy Sulzer Mixpac.

Stosowanie nabojów lub części zamiennych innego producenta bez pisemnej zgody producenta jest niedozwolone.

Zasady ogólne

Należy przestrzegać ogólnych zasad postępowania z (płynnymi) chemikaliami. Musisz znać i przestrzegać naszych instrukcji roboczych oraz tych zawartych w kartach technicznych i kartach charakterystyki.

Przestrzegaj instrukcje bezpieczeństwa umieszczone na wkładzie. Odpowiedzialność za używanie środków ochrony osobistej ponosi użytkownik.



TIBCHEMICALS

Karta charakterystyki produktu
wg 1907/2006/EC, Artykuł 31



TIBCHEMICALS

PROTEGOL® UR Coating 32-60 PT

TECHNOLOGIA NAKŁADANIA

Dane techniczne

COX™ 2-Component Dispenser AirFlow™ 3 PPA 300A jest to pneumatyczny aplikator do katridży (nabojów) 2-elementowych.

Ciśnienie robocze: 6,8 bar (100 psi) max

Zasilanie sprężonym powietrzem: 40 litrów/min.

Jakość sprężonego powietrza: ISO 8573-1:2010 [2:4:2]

Poziom dźwięku: 70 dB(A)

Zalecana temperatura pracy: +5°C do +40°C

Wilgotność względna: 30% do 80% RH (bez kondensacji)

Temperatura podczas transportu i przechowywania:

0°C do +40°C

Ustawienia ciśnienia: zmienne

Waga: 3,3 kg

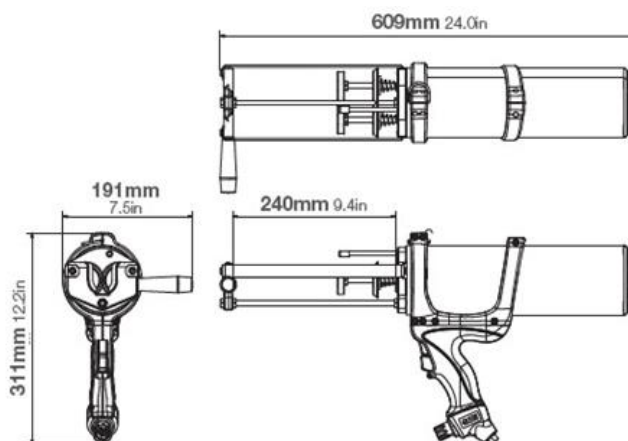
Otwierana U-rama stalowa pozwala na proste zakładanie i usuwanie wkładu



Ergonomiczny projekt to komfort i minimum zmęczenia

Minimalna siła nacisku na spust to praca bez wysiłku

WYMIARY





TIBCHEMICALS

PROTEGOL® UR Coating 32-60 PT TECHNOLOGIA NAKŁADANIA

PPA 300A - PNEUMATYCZNY APLIKATOR DO WKŁADÓW – INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Podłącz wąż powietrza do aplikatora.
2. Procedura aplikacyjna:
 - a. Przygotowanie powierzchni rury:
 - i. Wykonaj czyszczenie strumieniowe ściernie zgodnie ze specyfikacją lub wskazaniami producenta produktu.
 - b. Przygotowanie pistoletu i kadridża:
 - i. Przygotuj kadridż do dozowania, usuwając plastikowe korki i zakładając mieszalnik statyczny.
 - ii. Upewnij się, że tłoki aplikatora znajdują się całkowicie w pozycji wyjściowej.
 - iii. Włóż kadridż do uchwytu.
 - c. Aplikacja materiału:
 - i. Naciśnięcie spustu powoduje wzrost ciśnienia wewnątrz cylindra, co umożliwia przepływ składników i ich homogenizację w mieszalniku statycznym.
 - ii. Odprowadź ok. 4 cm materiału (do momentu zniknięcia niejednorodności) do osobnego pojemnika i rozpocznij pracę przy ciągłym dozowaniu materiału i bez przerwy w dostarczaniu ciśnienia.
 - iii. Włóż końcówkę mieszalnika statycznego do przygotowanego otworu i pozwól, aby materiał płynął aż do opróżnienia kadridża lub napełnienia osłony.
 - d. Uwagi:
 - i. Unikaj wtrąceń powietrza.
 - ii. Wyeliminuj błędy mieszania.
 - iii. Jeśli z przyczyn technicznych lub innych konieczne jest przerwanie podawania materiału, materiał należy (ponownie) usunąć do momentu uzyskania zhomogenizowanego/ jednorodnego produktu.
 - e. Po zwolnieniu spustu przepływ materiału zatrzymuje się, ponieważ sprężone powietrze ucieka przez zawór bezpieczeństwa.
 - f. Regulator ciśnienia z tyłu aplikatora można wykorzystać do zmiany natężenia przepływu, przekręcając pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć przepływ materiału i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć natężenie przepływu.
3. Wyjmowanie kadridża:
 - a. Naciśnij przycisk „Wstecz” i jednocześnie pociągnij za spust. Ten przycisk znajduje się z tyłu cylindra tuż przed regulatorem. Gdy cylindry znajdą się w pozycji wyjściowej, najpierw zwolnij spust, a następnie klawisz powrotu.
4. Wywierć nowe otwory z boku i ustaw na odpowiedniej wysokości, a następnie powtarzaj proces, aż cała osłona zostanie wypełniona.
5. Instrukcje bezpieczeństwa:
 - a. Postępuj zgodnie z instrukcjami producenta.
 - b. Ciśnienie w przewodzie podłączonym do dozownika nie może przekraczać 145 psi (10 bar).
 - c. Zawsze należy odłączyć przewód powietrza przed demontażem dozownika lub zmianą płytek przeliczeniowych.
 - d. Aby zapewnić bezproblemowe działanie, po użyciu należy usunąć z aplikatora wszelkie pozostałości materiału. Stosuj rozpuszczalnik zalecany przez producenta.
 - e. Noś odpowiedni sprzęt ochrony osobistej, zwłaszcza okulary ochronne oraz odpowiednią ochronę dróg oddechowych i skóry.



TIBCHEMICALS

PROTEGOL® UR Coating 32-60 PT

TECHNOLOGIA NAKŁADANIA

Dane techniczne

ElectraFlow™ Dual Ultra 600 1:1
Dwukomponentowy dozownik z baterią do kadridży

Typ baterii: litowo-jonowa (Bosch)

Napięcie: 18 V

Pojemność baterii: 2,0 Ah

Czas ładowania baterii: 35 min.

Maksymalny ciąg: 5 kN min.

Zalecana temperatura pracy: +5°C do +40°C

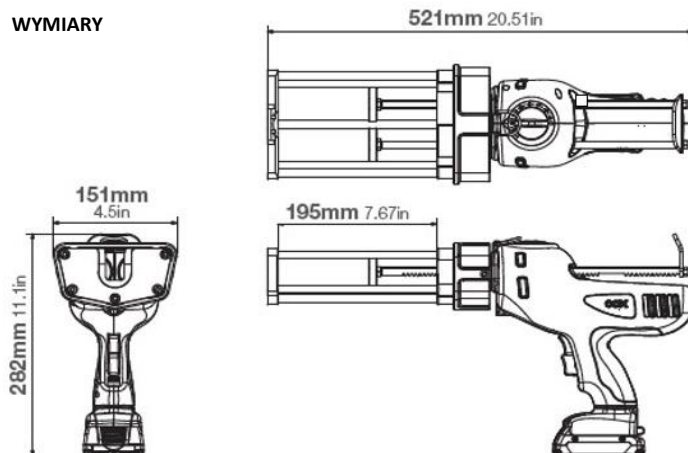
Wilgotność względna: 30% do 80% RH (bez kondensacji)

Temperatura podczas transportu i przechowywania:
0°C do +40°C

Prędkość napędu: zmienny 9-stopniowy przełącznik obrotowy
Waga: 3,8 kg



WYMIARY





TIBCHEMICALS

PROTEGOL® UR Coating 32-60 PT TECHNOLOGIA NAKŁADANIA

ElectraFlow™ Dual Ultra 600 –AKUMULATOROWY APLIKATOR DO WKŁADÓW – INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Naładuj baterię urządzenia.
2. Procedura aplikacyjna:
 - a. Przygotowanie powierzchni rury:
 - i. Wykonaj czyszczenie strumieniowe zgodnie ze specyfikacją
 - b. Przygotowanie pistoletu i kadridża:
 - i. Przygotuj kadridż do dozowania, usuwając plastikowe korki i zakładając mieszalnik statyczny.
 - ii. Upewnij się, że tłoki aplikatora znajdują się całkowicie w pozycji wyjściowej.
 - iii. Włóż kadridż do uchwytu.
 - c. Aplikacja materiału:
 - i. Naciśnięcie spustu powoduje wzrost ciśnienia wewnątrz tłoka, co umożliwia przepływ składników i ich homogenizację w mieszalniku statycznym.
 - ii. Usuń ok. 4 cm materiału (do momentu zniknięcia niejednorodności) do osobnego pojemnika i rozpocznij nakładanie przy ciągłym dozowaniu materiału i bez przerwy w docisku.
 - iii. Włóż końcówkę mieszalnika statycznego do przygotowanego otworu i pozwól, aby materiał płynął aż do opróżnienia kartridża lub napełnienia osłony.
 - d. Uwagi:
 - i. Unikaj wtrąceń powietrza
 - ii. Wyeliminuj błędy mieszania
 - iii. Jeżeli ze względów technicznych konieczne będzie osiadanie, początek następnej porcji materiał należy usunąć aż do czasu uzyskania zhomogenizowanego produktu.
 - e. Po zwolnieniu spustu przepływ materiału zatrzymuje się.
 - f. Pokrętło na aplikatorze może być używane do zmiany natężenia przepływu, obracaj pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć przepływ materiału i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć natężenie przepływu.
3. Wyjmowanie kadridży:
 - a. Pociągnij podwójną prowadnicę z powrotem, aż siłowniki znajdą się w pozycji wyjściowej
4. Wywierć nowe otwory z boku i ustaw na odpowiedniej wysokości, a następnie powtarzaj proces, aż cała osłona zostanie wypełniona.
5. Instrukcje bezpieczeństwa:
 - a. Postępuj zgodnie z instrukcjami producenta.
 - b. Aby zapewnić bezproblemowe działanie, po użyciu należy usunąć wszystkie pozostałości materiału z aplikatora.
 - c. Stosuj z rozpuszczalnikiem zalecanym przez producenta.
 - d. Noś odpowiedni sprzęt ochrony osobistej, zwłaszcza okulary ochronne oraz odpowiednią ochronę dróg oddechowych i skóry.



TIBCHEMICALS

PROTEGOL® UR Coating 32-60 PT

TECHNOLOGIA NAKŁADANIA



Proces aplikacji materiału PROTEGOL® UR 32-60PT

1. Przygotowanie powierzchni stalowej i powłoki fabrycznej należy przeprowadzić zgodnie z normą DIN EN ISO 21809-3:
 - czyszczenie strumieniowo-ściernie minimum Sa 2½,
 - profil nierówności powierzchni od 50 µm do 100 µm (zgodnie z ISO 8503-5),
 - klasa zanieczyszczenia pyłem 2 lub lepsza (zgodnie z ISO 8502-3),
 - zakładka osłony min. 50 mm na powłoce fabrycznej,
 - przejście do powierzchni stalowej musi być sfazowane i szorstkowane pod kątem 15°,
 - powierzchnia izolacji fabrycznej może być poddawana dodatkowym zabiegom (np. obróbka płomieniowa (PE), obróbka chemiczna).
2. Prace należy wykonać natychmiast po czyszczeniu strumieniowo-ściernym (maksymalnie do 120 minut, jednak powierzchnia musi wykazywać stan początkowy).
3. Przymocuj osłonę do przygotowanej rury za pomocą obejm i taśmy tkaninowej.
4. W razie potrzeby osłonę można wzmocnić dodatkowym zaciskiem lub taśmą tkaninową.
5. W pozycji godziny 5-tej około 25 mm od końca powłoki fabrycznej wywierć otwór o odpowiednim ϕ dla mieszalnika statycznego.





TIBCHEMICALS

PROTEGOL® UR Coating 32-60 PT

TECHNOLOGIA NAKŁADANIA



6. Przygotuj kadridż oraz pistolet zgodnie z instrukcjami odpowiednimi dla konkretnego rodzaju pistoletu, wyciśnij cały nabój za jednym razem (od razu).

Następnie po opróżnieniu kartridża mieszadło musi pozostać w otworze, aż materiał przereaguje w wystarczającym stopniu (tzn. nie będzie już się cofał),

7. Uszczelnij otwór w osłonie paskiem taśmy materiałowej,

Uwaga:

Przepływ materiału można kontrolować na aplikatorze.



8. Wywierć nowy otwór po przeciwnej stronie. Powinien on znajdować się wystarczająco wysoko nad poprzednim, tak aby nowy materiał mógł swobodnie przepływać, ale nie tworzył się kieszenie wypełnione powietrzem.

9. W przypadku zamknięcia powietrza należy zatrzymać aplikację i wywiercić 2 nowe otwory (wlot materiału poniżej, wylot powietrza powyżej).

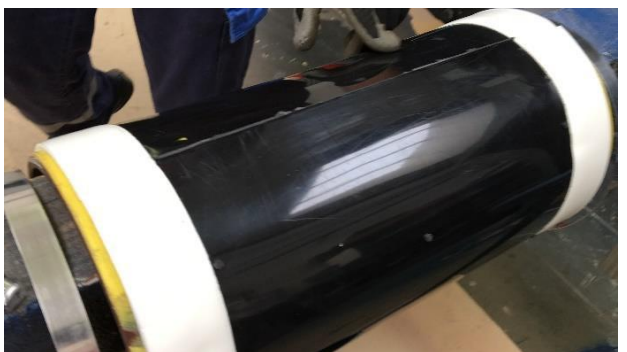
10. Kolejne warstwy należy przygotowywać i dozować w ten sam sposób, nieco zmieniając kierunek.

11. Zachowanie powyższych zasad pozwala na wytworzenie jednorodnej i szczelnej powłoki.



12. Po osiągnięciu twardości Shore D 65 (po 1 do 4 godzin w zależności od temperatury) należy zdjąć osłonę, a powłokę można już obciążyć mechanicznie.

13. Czystą, bezpyłową osłonę można ponownie wykorzystać, korzystając z już wywierconych otworów.



14. Krawędzie i wystające „noski” (z otworów) można usunąć nożem rzemieślniczym lub wygładzić przez szlifowanie.