

Třívrstvá dělená manžeta COVALENCE® HTLP60-DCS



Popis produktu:

systém Covalence® HTLP60-DCS (High Temperature Low Preheat) je teplem smrštitelná dělená manžeta která kopíruje strukturu a odolnost tovární třívrstvé PE izolace.

Konstrukce produktu: třívrstvý systém

- *První vrstva:* kapalná bez rozpouštědel dvou komponentní epoxidová pryskyřice.
- *Druhá vrstva:* Kopolymer s vysokou smykovou pevností.
- *Třetí vrstva:* Radiaci zesíťovaný, vysokohustotní polyetylen s indikátorem smrštění PCI (*Permanent Change Indicator*)

Během instalace, epoxidová pryskyřice je aplikovaná přímo na očistěný a předehřátý povrch potrubí a teplem smrštitelná dělená manžeta se ihned instaluje přes spoj na mokrou epoxidovou pryskyřici. Teplo aplikované na manžetu ji smrští a vytvoří pevné uložení kolem potrubí. Při aplikaci, epoxidová pryskyřice tvoří silné mechanické a chemické vazby k povrchu potrubí a kopolymerové lepicí vrstvy. Radiaci zesíťovaná vnější vrstva tvoří tuhou bariéru proti mechanickému poškození a prostupu vlhka.

Vlastnosti produktu:

- Plně odolný materiál proti smykovým silám vyvolávané půdou a tepelným namáháním.
- Dělená manžeta aplikovaná na mokrou epoxidovou pryskyřici dovoluje rychlou instalaci a vytvoření silných mechanických a chemických vazeb.
- Odolný vůči katodickému podkorodování a horké vodní imerzi.
- Plně rekonstruuje povlak třívrstvé tovární izolace na potrubí.
- Indikátor smrštění PCI poskytuje jednoduchou optickou kontrolu správného smrštění.

Výhody produktu:

- HTLP je odolný a trvalý materiál stejně jako třívrstvá tovární izolace.
- Dovoluje rychlou aplikaci v kombinaci s vysokým výkonem.
- Nabízí optimální ochranu proti korozi.
- Třívrstvý systém HTLP vytváří na potrubí prakticky jednoduchý povlak.
- Indikátor smrštění PCI dovoluje snadnou a spolehlivou kontrolu kdykoliv.

Základní informace

Max. pracovní teplota	+65 °C
Kompatibilní povlaky	PE, PP
Min. teplota předehřevu	+70 °C
Doporučení příprava potrubí	Sa2½
Omezení zásypová zemina	žádné
Technické parametry	EN12068 třída C50 UV EN ISO 21809-3 kód 14B-1(60)

Tloušťka produktu	/E	/F
Tloušťka nosiče při dodávce	0,90 mm	1,04 mm
Tloušťka nosiče po smrštění	1,20 mm	1,40 mm
Tloušťka lepidla při dodávce	1,30 mm	1,80 mm

Vlastnosti HTLP60-DCS

Nosič

Vlastnost	Testovací metoda	Typická hodnota
Pevnost v tahu	ASTM D638	22,8 MPa (3300 psi)
Prodloužení	ASTM D638	600 %
Stupeň tvrdosti, Shore D	ASTM D2240	57
Hustota	ASTM D792	0,97 kg/dm ³
Síla smrštění	ASTM D638, 150 °C	0,276 MPa (40 psi)
Dielektrická pevnost	ASTM D149	35 kV/mm
Absorpce vody	ISO62	0,04 %

Lepidlo

Vlastnost	Testovací metoda	Typická hodnota
Bod měknutí	ASTM E28	110 °C
Smyková pevnost	EN 12068 @ 50 °C	0,06 mm ²

Nainstalovaný rukáv

Vlastnost	Testovací metoda	Typická hodnota
Přílnavost k oceli	EN12068 DIN30672	3 N/mm 6 N/mm
Katodické podkorodování	EN12068 @ 50 °C, 28 dní	rádus 1 mm
Ponoření v horké vodě	ISO21809-3@ 50 °C, 100 dní	P ₁₀₀ /P ₀ ≥ 0,75
Rázová odolnost	EN12068 třída C	> 15 J
Odolnost vůči zatlačování	EN12068, třída C, @ 50 °C	> 0,6 mm*
Nízkoteplotní ohebnost	ASTM D2671, C zkouška ohebnosti na trnu 4"	-15 °C

Informace pro objednávku

Produkty Covalence® HTLP60-DCS jsou dostupné v provedení:

- Jako přířez (přířez manžety a samostatná zavírací páska)
- Jako manžeta UNI (přířez manžety s integrovanou zavírací páskou)
- Jako role (zavírací pásku nutno objednat samostatně)

Překrytí manžet na tovární izolaci musí být po smrštění u potrubí do DN 600 min. 50 mm a u potrubí nad DN 600 včetně min. 75 mm (TPG 920 21). Musíme také počítat se šířkovým smrštěním manžety 10 % během instalace.

Pro správný výběr produktu nahlédněte do aplikační tabulky přířezů.

Příklad objednávky manžety: HTLP60-DCS-450xDN200/E (/UNI)

	Označení	Standardní objednávka
450	Šíře manžety	450 mm (17,75") 500 mm (19,68")
DN200	Průměr potrubí	délka přířezu pro DN200 = 810 mm
/E	Tloušťka produktu	/E /F
UNI	Volitelné	přířez s integrovanou zavírací páskou

Příklad objednávky role: HTLP60-DCS-450X30M/F-RL

	Označení	Standardní objednávka
450	Šíře role	17 (17.75" nebo 450 mm)
/F	Tloušťka produktu	/E /F
30M-RL	Délka role	30 m = 100 stop

Příklad objednávky zavírací pásky: WPCP-IV-4x17(S50)

	Označení	Standardní objednávka
4	Šíře pásky (in)	4" (100 mm), 6" (150 mm), 8" (200 mm)
17	Délka pásky	17" (450 mm), 24" (600 mm), 34" (870 mm)
(S50)	Balení	50 kusů

* zbytková tloušťka povlaku.
Poznámka: Hodnoty v tabulce jsou založené na laboratorně připravených vzorcích. Nejsou zde zohledněny další vlivy, které se mohou vyskytnout během aplikace.

Manipulace a uskladnění

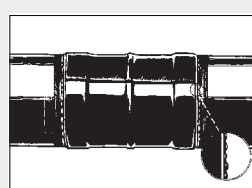
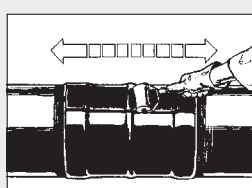
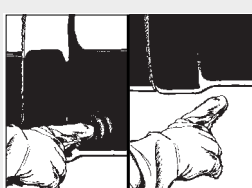
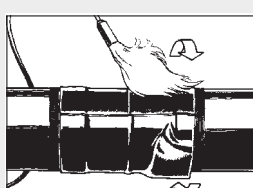
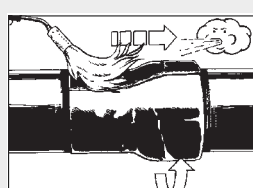
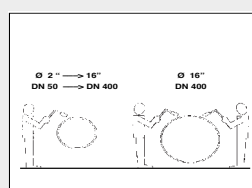
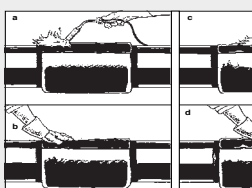
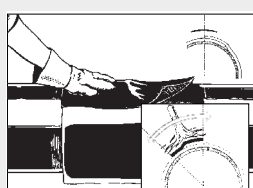
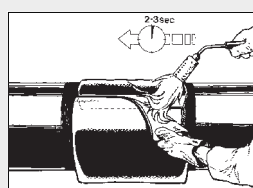
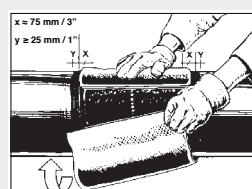
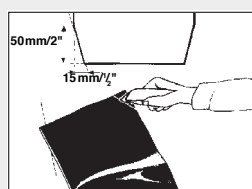
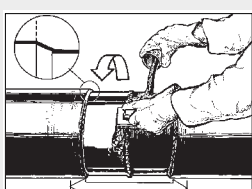
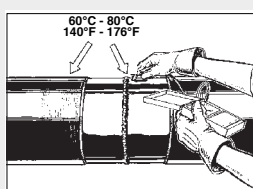
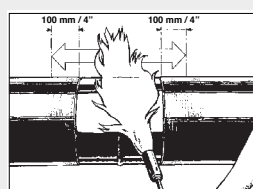
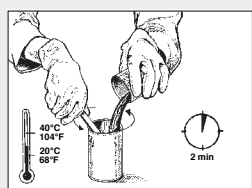
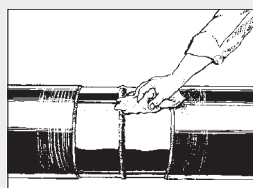
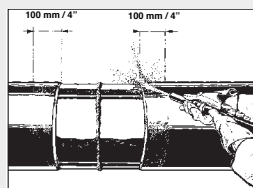
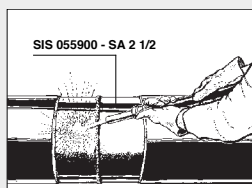
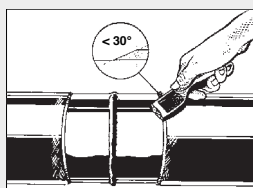
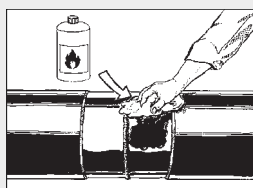
Manipulace	Zacházejte opatrně. Ponechte v původním obalu ve svislé poloze.
Uskladnění	Vnitřní sklad, čistý a suchý, nevystavovat přímému slunečnímu světlu v chladném místě pod +50 °C. Neomezená skladovatelnost.

Informace

Dokumentace	Aplikační instrukce a další dokumentaci můžete získat kontaktováním místního distributora Anticor Bohemia s.r.o., nebo posláním emailu na anticor@anticor.cz
Kvalifikovaný personál	Aplikace z popisovaného povlaku by měla být uskutečněna kvalifikovaným personálem.

Aplikace HTLP60-DCS

Předtím než začnete, prosím pečlivě si projděte každou fázi montážního postupu. Pak je krok za krokem vykonejte. Nezanedbejte předpisy pro bezpečnost práce na staveništi. Noste rukavice a ochranné brýle. Pro více informací, kontaktujte místního distributora.



Dávkování epoxidové pryskyřice S1301

Používejte předpřipravené malé epoxidové sady nebo kalibrované pumpy. Předpřipravené sady epoxidové pryskyřice: smíchejte složky A, B a míchejte přibližně 1 minutu. Smíšená epoxidová pryskyřice má dobu upotřebení přibližně 30 minut dle teploty okolí. Epoxidová pryskyřice se může používat, dokud je ještě tekutá. Pro snadné míchání a dávkování epoxidové pryskyřice je nutné dodržet teplotu min. 18 °C. Používání epoxidové pryskyřice v barelech: je nutné dodržet teplotu min. 18 °C, jinak je nutné skladovat barely na teplém místě, nebo použít ohřívače. Připojte čerpadla epoxidové pryskyřice čerpadlo A barel A a čerpadlo B na barel B. Správný míchací poměr se získá smícháním v objemu tří dílů pryskyřice A a jednoho dílu tužidla B.

Epoxidový primer COVALENCE® S1301-M



Popis produktu:

Covalence® S1301-M poskytuje vynikající přilnavost pro teplem smrštitelné manžety v 3 vrstvových povlácích Covalence® HTLP60-DCS, HTLP60-HP, HTLP80, DIRAX, ROCS60E spolu s vysokým odporem proti katodickému podkorodování.

Použití produktu:

Jako základní epoxidový nátěr v 3 vrstvových systémech polyetylenových izolací pro vyšší ochranu proti korozi svarů ocelových trubek. Pro HTLP80, DIRAX, ROCS60E základní epoxidový nátěr musí být aplikovaný pouze na ocelový povrch. Pro HTLP60-DCS a HTLP60-HP epoxidová pryskyřice musí být aplikovaná na ocelový povrch a také na povlak tovární izolace, pokud jsou tyto PE - polyetylén, FBE - epoxidové povlaky nebo CTE - povlaky na bázi asfaltu.

Vlastnosti produktu:

- Spolu s jmenovanými teplem smrštitelnými manžetami vytváří odolný systém proti smykovým silám vyvolávané půdou a tepelným namáháním.
- Dělená manžeta aplikovaná na mokrou epoxidovou pryskyřici, dovozuje rychlou instalaci a vytvoření silných mechanických a chemických vazeb.
- Odolný vůči katodickému podkorodování a horké vodě.

Výhody produktu:

- Celý systém je odolný a trvalý stejně jako 3 vrstvá tovární izolace.
- Dovoluje rychlou aplikaci v kombinaci s vysokým výkonem.
- Nabízí optimální ochranu proti korozi.
- Třívrstvý systém vytváří na potrubí prakticky jednoduchý povlak.

VAROVÁNÍ:

- Neskladujte v blízkosti zdroje tepla. Přečtěte si všechny instrukce na štítku dříve, než produkt použijete.
- Vhodně skladovány základní epoxidový nátěr má životnost 3 roky.

Vlastnosti produktu Covalence® S1301-M

Barva	Černá
Objem hmoty v tuhé fázi	100 %
Hmotnost hmoty v tuhé fázi	100 %
Specifická hmotnost	Pryskyřice 1,65 kg/dm ³ ; tužidlo 1,0 kg/dm ³
Mísící poměr	3 objemové díly pryskyřice (část A) pro 1 objemový díl tužidla (část B); nebo 5 váhových dílů pryskyřice (část A) pro 1 váhový díl tužidla (část B).
Typické pokrytí	1 litr / 6,0 m ² při průměrné tloušťce 0,1-0,15 mm
Konzistence	Řídký sirup
Zpracovatelnost	30 min při teplotě 23 °C, 15 min při teplotě 40 °C
Teplota vznícení	pryskyřice (část A) 143 °C; tužidlo (část B) > 118 °C
Skladovatelnost	3 roky při teplotě 23 °C, bez přímého slunečního záření. Skladovatelnost bude kratší při vyšších teplotách.

Informace pro objednávku

Malá epoxidová sada S1301-M-TF-200ML-300G-KT3(C10)

200 ml	200 ml odměřeného množství pryskyřice a tužidla až na 1,23 m ² (DN700), aplikátor a rukavice
C10	Balení 10 kusů



Velká epoxidová sada - barely 18 litrů

Pryskyřice část A (27,9 kg)	S1301-M-PART-A-18L-4.75GAL
Pryskyřice část B (18,0 kg)	S1301-M-PART-B-18L-4.75GAL
Objednávka	3 barely z část A; 1 barel části B Aplikační sadu nutno objednat zvlášť.



Příslušenství Sada pump pro Primer S1301

Pumpa na pryskyřici část A	EQ-PR-S1301-PUMP-A
Pumpa na tužidlo část B	EQ-PR-S1301-PUMP-B



Aplikační sada na 100 svarů EQ-PR-APLIKATOR-IN-KIT-100

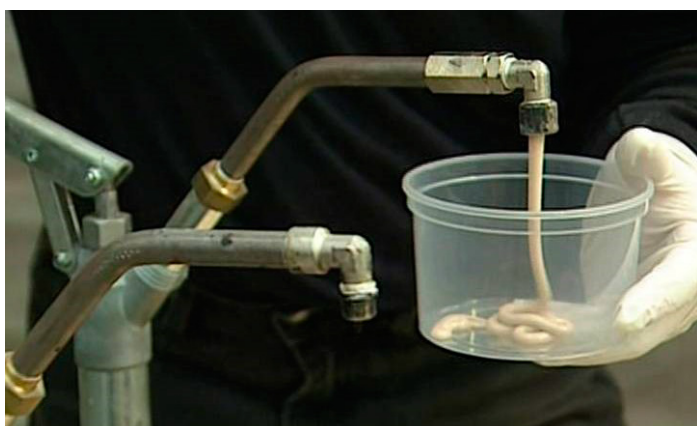
100 ks Aplikační houbičky	EQ-PR-APPLICATOR-IN
100 ks Míchací tyčinky	EQ-PR-MIXING-STICK
100 ks Míchací kelímky	EQ-PR-CUP-460
100 ks Ochranné rukavice	EQ-GLOVES-PAIR



S1301 M tabulka zpracovatelnosti a času vytvrzení					Směs epoxidové pryskyřice - barely 18 l					
Teplota	Doba zpracování	Doba rosolovatění	Doba vytvrzení	Tvrdość Shore D70	Plocha m ²	barely 18 l	3 díly (l) PART-A	barely 18 l	1 díl (l) PART-B	A, B směs litry
20 °C	54 min	64 min	117 min	10 hodin	144	1	18	1	6	24
25 °C	29 min	59 min	105 min	8 h 30 min	288	2	36	1	12	48
30 °C	20 min	52 min	80 min	4 h 30 min	432	3	54	1	18	72
35 °C	13 min	46 min	62 min	3 h	576	4	72	2	24	96
40 °C	11 min	35 min	43 min	1 h 50 min	720	5	90	2	30	120
					864	6	108	2	36	144
					1 008	7	126	3	42	168
					1 152	8	144	3	48	192
					1 296	9	162	3	54	216
					1 440	10	180	4	60	240
					1 584	11	198	4	66	264
					1 728	12	216	4	72	288
					1 872	13	234	5	78	312
					2 016	14	252	5	84	336
					2 160	15	270	5	90	360
					2 304	16	288	6	96	384
					2 448	17	306	6	102	408
					2 592	18	324	6	108	432
					2 736	19	342	7	114	456
					2 880	20	360	7	120	480
					3 024	21	378	7	126	504

Poznámka:

- Doba je určena smícháním 600 g části A a 120 g části B. Teplota před smícháním části A a části B viz tabulka (20, 25, 30, 35 nebo 40 °C) při stejné teplotě prostředí.
- Doba želatinace a čas vytvrzování na číslo Shore D70 jsou při tloušťce vrstvy 1 až 1,5 mm za dané teploty.



Spotřeba S1301 primer A 1 díl + primer B 3 díly (litry), nebo sada S1301-M-TP-200ML (1,2m ²) dle šíře manžety													
DIN 2632		přířez 450 mm			počet manžet na 1 litr	počet manžet na 200 ml	počet balení 200 ml	přířez 500 mm			počet manžet na 1 litr	počet manžet na 200 ml	počet balení 200 ml
DN	průměr (mm)	plocha (m ²)	part A (litr)	part B (litr)				plocha (m ²)	part A (litr)	part B (litr)			
80	88,9	0,14	0,018	0,006	42	8	1	0,15	0,018	0,006	42	8	1
100	114,3	0,18	0,024	0,008	31	6	1	0,20	0,024	0,008	31	6	1
125	139,7	0,22	0,027	0,009	28	5	1	0,24	0,030	0,010	25	5	1
150	168,3	0,26	0,033	0,011	23	4	1	0,29	0,036	0,012	21	4	1
200	219,1	0,34	0,042	0,014	18	3	1	0,38	0,048	0,016	16	3	1
250	273,1	0,43	0,054	0,018	14	2	1	0,47	0,060	0,020	13	2	1
300	323,9	0,51	0,063	0,021	12	2	1	0,56	0,069	0,023	11	2	1
350	355,6	0,56	0,069	0,023	11	2	1	0,61	0,078	0,026	10	1	1
400	406,4	0,64	0,081	0,027	9	1~2	1	0,70	0,087	0,029	9	1	1
450	457,2	0,72	0,090	0,030	8	1	1	0,79	0,099	0,033	8	1	1
500	508,0	0,80	0,099	0,033	8	1	1	0,88	0,111	0,037	7	1	1
600	609,6	0,96	0,120	0,040	6	1	1	1,05	0,132	0,044	6	1	1
700	711,2	1,12	0,141	0,047	5	1	1	1,23	0,153	0,051	5	1	2
800	812,8	1,28	0,159	0,053	5	1	1~2	1,40	0,177	0,059	4	1	2
1 000	1 016,0	1,60	0,201	0,067	4	1	2	1,76	0,219	0,073	3	1	2
1 200	1 219,2	1,92	0,240	0,080	3	1	2	2,11	0,264	0,088	3	1	2
1 400	1 422,4	2,23	0,279	0,093	3	1	2	2,46	0,306	0,102	2	1	3
1 600	1 625,6	2,55	0,318	0,106	2	1	3	2,81	0,351	0,117	2	1	3

Poznámka:
Spotřeba je pouze teoretická, nezohledňuje nerovnosti podkladu, rozliti apod.