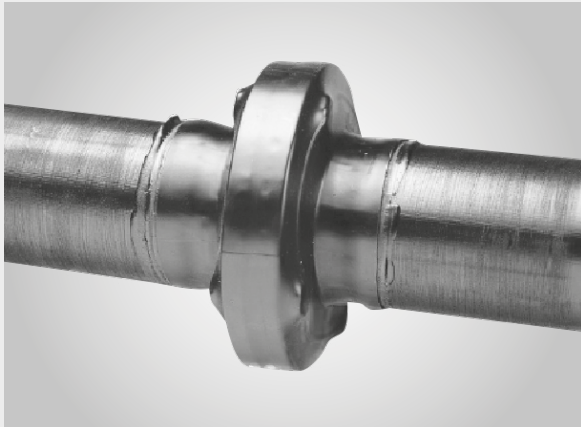


## Dvouvrstvý systém pro příruby COVALENCE® FCTS, FCWS



### Popis produktu:

FCTS/FCWS (**Flange Coupler Tubular Sleeve/ Flange Coupling Wraparound Sleeve**) jsou dostupné pro příruby různých velikostí. Viskoelastický tmel nainstalovaného produktu chrání potrubí před strezy způsobenými podzemním pohybem. Oba produkty eliminují potřebu modelování a plnění tmelem nebo plnidly. Tloušťka stěny nainstalovaného produktu nabízí dodatečnou mechanickou pevnost v kritické přechodové oblasti. Při aplikaci FCTS/ FCWS jsou příruby chráněné před tmelem vlnitou lepenkou a dovolují snadné opětovné rozebrání, když je to potřeba.

### Konstrukce: Dvouvrstvý systém

- První vrstva: Viskoelastický tmel.
- Druhá vrstva: Radiací zesílovaný vysokohustotní polyetylen.

Pro instalaci FCTS/FCWS se používají standardní propanbutanové hořáky. Oba produkty se instalují přímo na očistěný a připravený povrch roury a příruby po předehřátí. FCTS: hadice se nasadí na potrubí před montáží příruby. FCWS: dělená manžeta se zavírací páskou se aplikuje až po montáži příruby. Pro potrubí velikosti nad DN150, se spojí oba konce manžety zavírací páskou s tepelně aktivním lepidlem. Navíc, vlnitá lepenka přidává strukturální podporu v přechodové oblasti a zabrání natečení lepidla tam, kde jej nepotřebujeme. Při smršťování lepidlo měkne a tlakem manžety vyplní všechny spáry. Pevná vazba vznikne během ochlazování, kdy se vytvoří těsná bariéra proti vlhkosti, která je mechanicky pevná a odolná proti chvění, nárazu, otěru a agresivním plynům a tekutinám.

### Vlastnosti:

- Smrštění 65 % procent – snadno se přizpůsobí velkým přechodům.
- Vysoká mechanická odolnost nosiče.
- Není potřeba primer.
- Speciálně vytvořené těsnivo.
- Těsnící lepidlo po zahřátí teče a opravuje menší mechanická poškození.
- Malá citlivost na předehřev a prokázaná funkčnost.
- Není požadováno zvláštní vybavení.
- Nízké požadavky na předehřev.

### Výhody produktu:

- Odolnost a dlouhodobá životnost. Poskytuje vysokou mez smrštění.
- Odolává otěru, rázům a zatlačování.
- Rychlá a snadná aplikace.
- Zajišťuje silné pouto a neprodyšné utěsnění prakticky ke každému podkladu.
- Udrží své pružné a těsnící vlastnosti pro široký rozsah teplot.
- „Samohojivý efekt.“

### Základní informace

Max. pracovní teplota	+30 °C
Kompatibilní povlaky	PE, PP, FBE, páska, uhelný dehet, asfalt
Min. teplota předehřevu	+60 °C
Doporučení příprava potrubí	čistý, suchý a bez tuku St3
Omezení zásypová zemina	žádné
Technické parametry	EN12068 třída C30 EN ISO 21809-3 kód 14A-1

### Tloušťka produktu

Produkt	FCTS	FCWS
Tloušťka nosiče při dodávce	0,4-0,6 mm*	0,7 mm
Tloušťka nosiče po smrštění	1,8 mm	1,4 mm
Tloušťka lepidla při dodávce	1,0 mm	1,5 mm

\* Tloušťka nosiče závisí na průměru hadice

### Vlastnosti FCTS, FCWS

#### Nosič

Vlastnost	Testovací metoda	Typická hodnota
Pevnost v tahu	ASTM D638	22,8 MPa
Prodloužení	ASTM D638	600 %
Dielektrický odpor	ASTM D257	5 x 10 <sup>15</sup> Ωcm
Absorpce vody	ISO62	0,05 %

#### Lepidlo

Vlastnost	Testovací metoda	Typická hodnota
Bod měknutí	ASTM E28	92 °C
Smyková pevnost	EN 12068 @ 10 mm /min	> 0,8 N/mm <sup>2</sup>

#### Nainstalovaný produkt

Vlastnost	Testovací metoda	Typická hodnota
Přílnavost k oceli	EN 12068 @ 10 mm/min	0,9 N/mm
Rázová odolnost	EN 12068 třída C30	> 15 J
Odolnost vůči zatlačování	EN 12068 třída C30 (10 N/mm <sup>2</sup> )	> 0,6 mm*

\* 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.
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 <a href="mailto:anticor@anticor.cz">anticor@anticor.cz</a>
Kvalifikovaný personál	Aplikace z popisovaného povlaku by měla být uskutečněna kvalifikovaným personálem.

## Informace pro objednávku

### Příklad objednávky, smršťovací hadice: FCTS-DN80/100

DN dle DIN 2633	Ø příruby	standardní objednávka
80	200	FCTS-DN80/100
100	220	FCTS-DN80/100
150	285	FCTS-DN150
200	340	FCTS-DN200

## Aplikace FCTS, FCWS

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

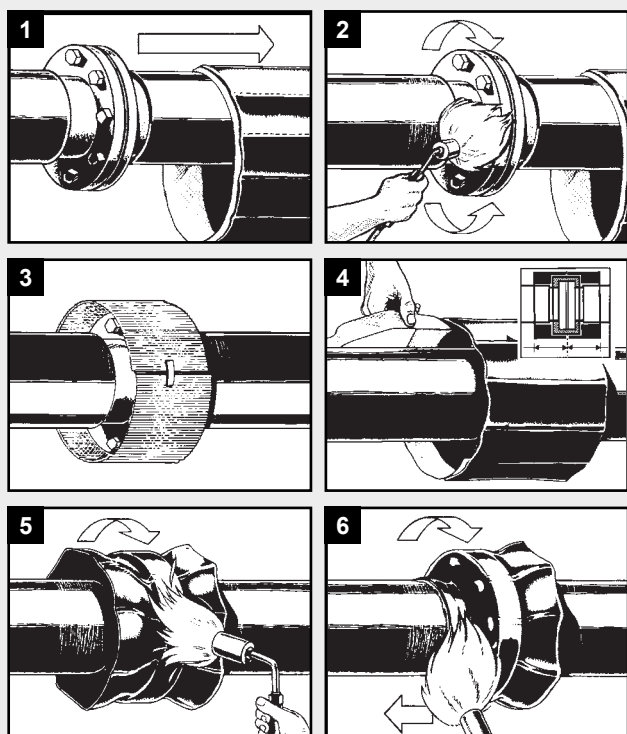
## Příklad objednávky, dělená manžeta: FCWS-DN200-450 (600\*)

DN dle DIN 2633	Ø příruby	standardní objednávka
200	340	FCWS-DN200-450*
250	405	FCWS-DN250-450*
300	460	FCWS-DN300-450*
350	520	FCWS-DN350-450*
400	580	FCWS-DN400-600
450	640	FCWS-DN450-600
500	715	FCWS-DN500-600
600	840	FCWS-DN600-600
700	910	FCWS-DN700-600
800	1025	FCWS-DN800-600
900	1125	FCWS-DN900-600
1000	1255	FCWS-DN1000-600

\* manžety jsou dostupné i v šíři 600 mm

### Postup aplikace: FCTS

1. Smršťovací manžeta FCMS, včetně ochranné folie, se navlékne na trubku před zhotovením spoje. Povrch k izolování se připraví na St3 očistit a zdrsnit tovární izolací smrkovým plátnem.
2. Propan-butanovým hořákem se plocha k izolování vysuší a předehřeje asi na 60 °C.
3. Společně dodávaná vlnitá lepenka se ovine kolem příruby a zafixuje lepicí páskou, aby byly šrouby chráněny před lepidlem manžety. Poté se odstraní ochranná folie manžety.
4. Tvarovka se soustředně umístí přes přírubu a odstraní se ochranná folie.
5. Manžeta se zahřívá měkkým, žlutým plamenem PB hořáku, od středu počínaje, stejnými pohyby ve směru obvodu a nejdříve se smršťuje na přírubě.
6. Poté se smršťí jedna strana manžety na trubku. Pak se přejde ke druhému konci a dokončí se smršťování tvarovky.



### Postup aplikace: FCWS

1. Povrch k izolování se připraví na St3 očistit a zdrsnit tovární izolací smrkovým plátnem. Propan-butanovým hořákem se plocha k izolování vysuší a předehřeje asi na 60 °C.
2. Společně dodávaná vlnitá lepenka se ovine kolem příruby a zafixuje lepicí páskou, aby byly šrouby chráněny před lepidlem manžety. Poté se odstraní ochranná folie manžety.
3. Smršťovací manžeta se soustředně umístí přes přírubu a pomocí buď uzavírací pásky (FCWS) nebo zdrhovadla (FCWS-F) uzavře. Manžeta se uzavře a odstraní se jezdec zdrhovadla.
4. Měkkým, žlutým plamenem PB hořáku se manžeta od středu zahřívá stejnými pohyby ve směru obvodu a nejdříve se smršťuje na přírubě.
5. Nejdříve se smršťí jedna strana manžety na trubku.
6. Poté se přejde na druhý konec manžety a smršťování se dokončí. Nůžkami (FCWS-F) se odstříhnou přečnívající konce zdrhovadla v jedné rovině se smršťenou páskou.

