

Tvarovka COVALENCE® HTTE



Popis produktu:

HTTE (House Tap Tee) je teplem smrštitelná silně expandovaná tvarovka, pro izolování domovních přípojek a předmětů tvaru T. Tlustostěnný, vysoce roztažený lisovaný díl je pokrytý pro tuto aplikaci speciálně vytvořeným hot-melt lepidlem. Lepidlo roztavené během instalace pod tlakem smršťující se tvarovky je tlačeno do povrchových nerovností a poskytuje tak vynikající těsnění. Produkt HTTE může být dodaný s nebo bez čepičky.

Pro zabránění korozi domovní přípojky je doporučeno použít kompatibilní záplatu PERP nebo teplem smrštitelnou dělenou manžetu WPC.

Konstrukce: Dvouvrstvý systém

- První vrstva: Vysoce výkonný kopolymer.
- Druhá vrstva: Silnostěnný, radiaci zesíťovaný, vysokohustotní polyetylen HDPE.

HTTE se instaluje běžným propanovým hořákem. Instalace se provede přímo na čistěném a předehřátém podkladu. Produkt se volně nasune přes chráněnou domovní přípojku. Hořákem se pak HTTE smrští přímo na místě. Během smrštění lepidlo měkne a teče, tvoří těsné spojení s podkladem. Pevnost vazby vznikne během ochlazení po dokončení práce.

Vlastnosti:

- Není potřebný primer.
- Není potřebná zvláštní výplň.
- Velká tloušťka nosiče poskytuje mechanickou odolnost.
- Speciální těsnicí materiál zajistí silnou vazbu a spolehlivou ochranu.

Výhody produktu:

- Tvarovaný lisovaný díl dělá instalaci snadnou a rychlou.
- Spolehlivé a výkonné těsnění zabrání přístupu vody.
- Jednoduchá instalace.
- Není potřebné zvláštní vybavení.
- Udržuje cenu instalace nízkou.
- Rychlá instalace, která šetří čas.

Základní informace

Max. pracovní teplota	+50 °C
Kompatibilní povlaky	PE, PP, FBE, páska, uhelný dehet, asfalt
Min. teplota předehřevu	+70 °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(50)

Vlastnosti HTTE

Nosič

Vlastnost	Testovací metoda	Typická hodnota
Pevnost v tahu	DIN 30672	410 N/cm
Prodloužení	DIN 30672	490 %

Lepidlo

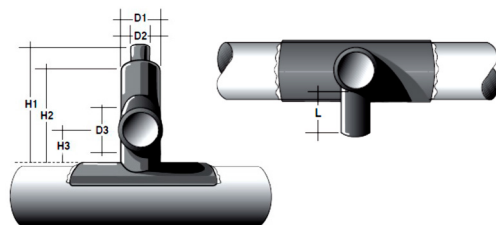
Vlastnost	Testovací metoda	Typická hodnota
Bod měknutí	ASTM E28	94 °C
Smyková pevnost	EN 12068 @ 10 mm /min	120N/cm ²

Nainstalovaný produkt

Vlastnost	Testovací metoda	Typická hodnota
Přilnavost k oceli	EN 12068 @ 10 mm/min	7,6 N/mm
Rázová odolnost	EN 12068 třída C30	> 15 J
Odolnost vůči zatlačování	EN 12068 třída C30 (10 N/mm ²)	> 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.



Informace pro objednávku

Příklad objednávky: HTTE-1600-04-P05

	D1		D2		D3		H1	L	H2	H3
	sup.	rec.	sup..	rec.	sup.	rec.	rec.	rec.	rec.	rec.
	min.	max.	min.	max.	min.	max.				
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
HTTE-1600-01/177	110	37	110	27	65	32	90	45	78	40
HTTE-1600-01-P05	110	37	110	27	65	32	90	45	78	40
HTTE-1600-02/177	110	37	-	-	65	32	90	45	78	40
HTTE-1600-04-P05	110	37	-	-	65	32	90	45	78	40
HTTE-1700-01/177	160	58	160	35	95	45	116	41	95	51
HTTE-4000-01-P05	160	58	160	35	85	33	187	47	155	61
HTTE-4000-04-P05	160	58	-	110	85	33	187	47	155	61
HTTE-4500-01-P05	160	58	160	35	85	33	169	47	145	68
HTTE-4500-04-P05	160	58	-	-	85	33	169	47	145	68
HTTE-5010-02/177(C10)	160	58	-	-	95	45	170	41	170	92

01: s kloboučkem
02: bez kloboučku (no cap)
04: bez kloboučku s hadicí CPSM

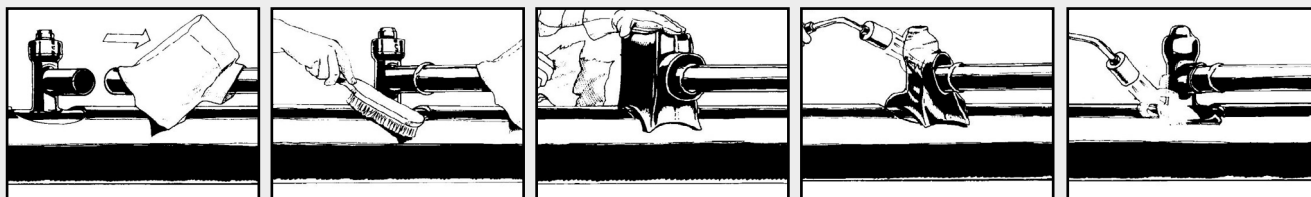
P05: sada obsahuje záplatu PERP + proužek S1052

sup: rozměr při dodávce
rec: zotavený (smrštěný) rozměr

Manipulace a uskladnění		Informace	
Manipulace	Zacházejte opatrně. Ponechte v původním obalu ve svislé poloze.	Dokumentace	Aplikační instrukce a další dokumentaci můžete získat kontaktováním místního distributora Anticor Bohemia s.r.o., nebo posláním emailu na anticor@anticor.cz
Uskladnění	Vnitřní sklad, čistý a suchý, nevystavovat přímému slunečnímu světlu v chladném místě pod +50 °C. Neomezená skladovatelnost.	Kvalifikovaný personál	Aplikace z popisovaného povlaku by měla být uskutečněna kvalifikovaným personálem.

Aplikace HTTE

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



Před zhotovením spoje mezi přivařovacím T-kusem a domovní přípojkou se navlékne na domovní přípojku tvarovka HTTE s ochrannou folií.

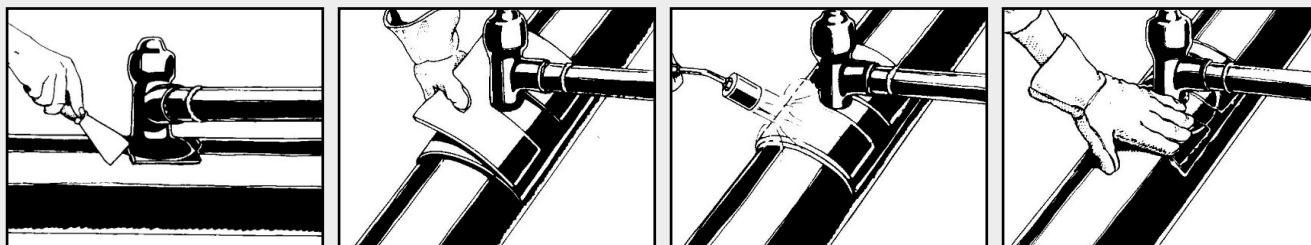
Povrch navařeného T-kusu, trubky a okolní tovární izolace se připraví na St3 a zahřeje na 70 °C.

Po předehřátí se vyplní výřez v tovární izolaci výplňovým tmelem S1052, odstraní se ochranná folie z tvarovky a tvarovka se ohrne přes T-kus.

Tvarovka se začne smršťovat od zátky měkkým, žlutým plamenem propanbutanového hořáku. Přitom se musí tvarovka na začátku směrem dolů vyrovnat a stejnými pohyby hořáku tak dlouho ohřívat, až úplně přilehne na navařený T-kus.

Dole se zbývající část tvarovky, tvořící spojku, dobře přitiskne rukavicí na přechodu T-kus/trubka.

Aplikace HTTE se sadou PERP (P05)



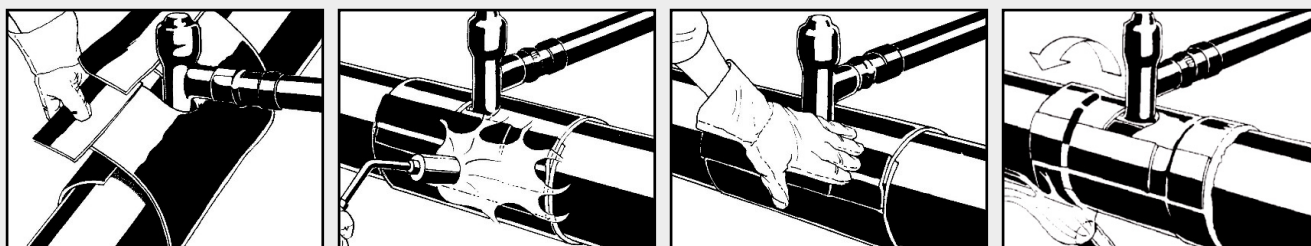
Před smršťováním tvarovky se předehřátý výřez v tovární izolaci vyplní tmelem. Za tím účelem se přířízne potřebná velikost pásky S1052 a plamenem hořáku a horkou stěrkou se výřez v izolaci vyplní.

Po smršťení tvarovky se umístí dělená záplata PERP na odbočku přivařeného T-kusu (dělená podél osy trubky) tak, aby vznikl dostatečný přesah a výřez těsně přilehl na navařený T-kus.

Záplata PERP se tak dlouho zahřívá měkkým, žlutým plamenem PB hořáku, až dokonale přilne k podkladu.

Záplata PERP se přitiskne rukavicí a dbá se na dodržení dostatečného přesahu.

Aplikace HTTE s manžetou WPC



Po předehřátí na 60 °C se manžeta přetáhne přes odbočku již izolovaného T-kusu smršťovacím materiálem tak, aby uzávěr byl na straně protilehlé domovní přípojce. Hladký konec manžety se zasune tak daleko pod naříznutý konec manžety, až přilehne na přivařený T-kus.

Zavírací páska se za stálého pohybu měkkým, žlutým plamenem hořáku, z vnějšku rovnoměrně zahřívá, až do vyznačení skleněné tkaniny.

Uzavírací páska se rukavicí pevně a hladce přitiskne (přibouchne). Povrch musí být hladký, bez zvlnění.

Dokončíme smršťení dělené manžety WPC.