



Antikorozní ochrana

# DENSOLEN®-páskový systém

Doporučení pro zpracování

## Podmínky zpracování

### Teplota zpracování

povrch potrubí	-10 až +70 °C
Okolí	-20 až +50 °C
DENSOLEN-Primer Ht	-10 až +40 °C
DENSOLEN-Primer Mt	-10 až +50 °C
DENSOLEN-Páska	-10 až +50 °C

Teplota povrchu potrubí a materiálu by měla být vždy alespoň 3 °C nad rosným bodem.

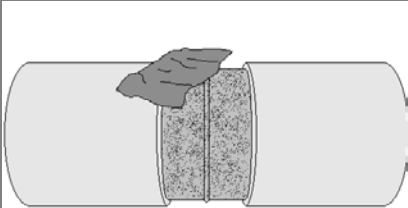
Aby se zabránilo zvrásnění izolace v důsledku roztažnosti polyetylenové folie, neměla by být teplotní diference mezi povrchem potrubí (před a po zpracování) a kotoučem izolace větší jak 30 °C. Při silném slunečním záření by měla být izolace až do okamžiku zasypání zakryta vhodným materiálem (např. Densofen ochranná rohož aj.). Alternativně u dvoupáskového systému použít druhou pásku s bílou folií.

### Povrch potrubí

Stupeň čistoty (ISO 8501-1)	min. ST2
Hloubka drsnosti (ISO 8503-1)	20-50 µm

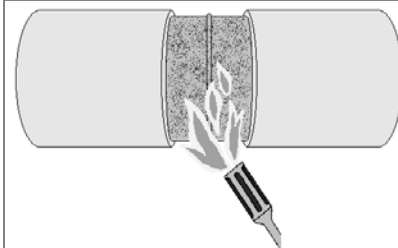
Relativní vlhkost ≤ 90 %

## Čištění



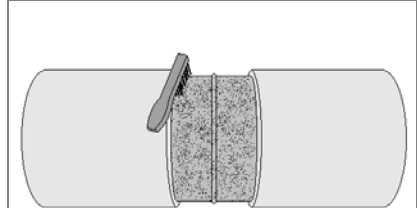
- Plocha určená k izolování musí být čistá, suchá a zbavená prachu, špíny, mastnoty a dalších nečistot
- Všechna znečištění poškozující adhezi (tuky, oleje, nátěry a nástřiky) se odstraní. Případně použít vhodné rozpouštědlo.

## Sušení



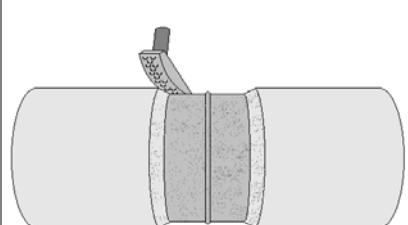
- Podklad musí být bezprostředně před nanášením vrstvy suchý. V případě nutnosti lze vysušit propanbutanovým plamenem.

## Příprava podkladu



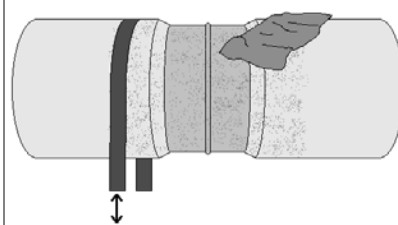
- Čištění ocelového povrchu provést drátěným kartáčem nebo otryskáním.
- Čištění povrchu u litinových potrubí nebo potrubí s povrchovou válcovanou vrstvou provádět jen otryskáním

## Přechod na tovární izolaci



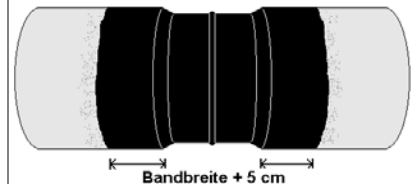
- Přechod na tovární izolaci obrousit oválnou rašplí (úhel náklonu cca. 30°), brusný prach odstranit

## Příprava tovární izolace



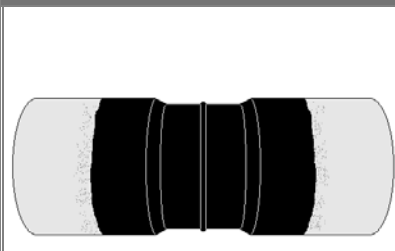
- Do čištění zahrnout i sousedící tovární izolaci v šířce cca. 15 cm, případně použít i vhodné rozpouštědlo
- Očištěnou tovární izolaci zdrsnit smirkovým papírem, brusný prach odstranit

## Základní nátěr



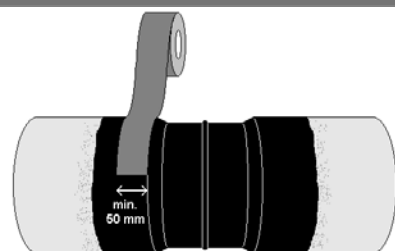
- Densofen Primer před nanesením důkladně rozmíchat v originální nádobě, aby nebyly na dně žádné usazeniny
- Očištěný a suchý povrch potrubí rovnoměrně natřít štětkou nebo válečkem
- Do základního nátěru zahrnout i tovární izolaci v šířce cca. 5 cm
- Po natření nádobu s Primerem pevně uzavřít a štětec/váleček vyčistit benzinem

### Základní nátěr - odvětrání



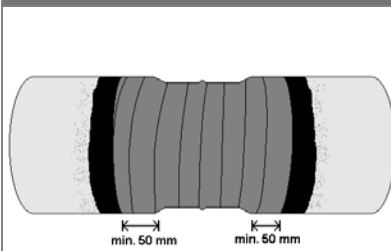
- Základní nátěr se nechá odvětrat tak dlouho, až není na dotek lepkavý (zkouška prstem)
- Doba odvětrání je závislá na teplotě a povětrnostních podmínkách
- Povrch potrubí opatřený základním nátěrem se musí zaizolovat během osmi hodin, jinak se musí základní nátěr znovu obnovit. Obnovení nátěru se provede také při eventuálním zašpinění

### Vnitřní ovin



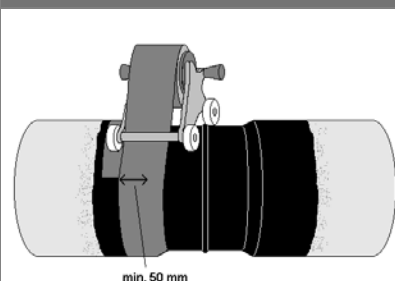
- Při ručním ovíjení (šířka pásky max. 5 cm se začne na vnějším obvodu a spirálově se pokračuje dál. Nasazení pásky při ručním ovíjení je nejméně 5 cm na tovární izolaci
- Trojvrstvé pásky Densolen (např. AS40+) se přiloží šedou stranou k potrubí a rovnoměrným silným tahem se s 50% překrytím ovíjí. Páska se přitom nesmí vlnit

### Vnitřní ovin



- Tah pásky by měl být takový, aby zúžení pásky bylo cca. 1%.
- Dělicí papírová vrstva se přitom odstraní
- Překrytí tovární izolace by mělo být na každé straně alespoň 5 cm

### Nasazení DENSOMATU



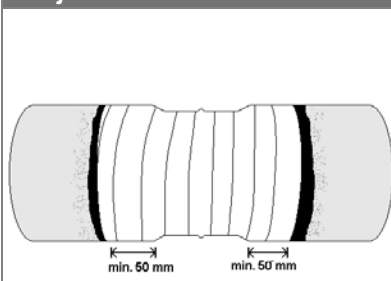
- Při ovíjení izolačním strojem DENSOMAT lze začít se spirálovým ovíjením ihned (to platí pro vnější i vnitřní vinutí).
- Nasazení pásky by mělo být zvoleno tak, aby přesah tovární izolace byl na každé straně alespoň 5 cm (nasazení pásky → minimálně 1,5 násobek šířky pásky na tovární izolaci)

### Vnější ovin



- Při ručním ovíjení (šířka pásky max. 5 cm) začít na vnějším obvodu a spirálově pokračovat dál
- Nasazení pásky: vnější ovin by měl vnitřní ovin plně překrýt, doporučuje se překrýt vnitřní vinutí poloviční šířkou pásky
- Pásku ovíjet rovnoměrným silným tahem, aby potrubí bylo spirálově ovinuto (u třívrstevných pásek Densolen se na potrubí přikládá páska šedou stranou)

### Vnější ovin



- Přesah pásky: minimálně 50% pro čtyřvrstvý ovin, minimálně 10 mm pro třívrstvý ovin
- Tah pásky by měl být takový, aby zúžení bylo 1%
- Dělicí papírovou mezivrstvu odstranit
- Překrytí tovární izolace by mělo být na každé straně alespoň 5 cm

### Podmínky zpracování

- Páska musí být rovnoměrně navinuta, bez zvlnění
- Hotová izolace se přezkouší na pórovitost vysokonapětovým defektoskopem, zkušební napětí se volí (5kV + 5kV)/1 mm tloušťky izolace

### Doporučení

- Důrazně se doporučuje pro zpracování pásek se šířkou nad 5cm použít izolační strojek DENSOMAT
- Aby byl zaručený dobrý tah pásky při jejím zpracování, neměla by se používat páska širší jak 15 cm

- Předchozí pokyny platí pro izolování celých délek potrubí včetně oblouků

## DENSO GmbH

P.O.Box 150120 • 51344 Leverkusen • Germany  
tel: +49-(0)214-2602-0 • fax: +49-(0)214-2602-318  
Internet: www.denso.de • E-Mail: info@denso.de

Values and properties shown in diagrams and tables are not subject to any guarantees. Our warranty is limited to the values and properties as required by the relevant standards. Our literature,

data sheets and recommendations represent our knowledge at the time of printing but are in no way legally binding on us.  
No 01 issue: 05/02 BWS Application  
P:31.05.下午七