



# DENSOLID® HDD

## Podmínky pro zpracování

**Skladovací teplota** +15 až +30 °C  
krátkodobě (Transport)+5 až +50 °C

### Teplota při zpracování

Ocelový povrch +10 až +50 °C  
Okolí +5 až +40 °C  
Materiál +10 až +40 °C

Teplota neošetřeného povrchu a nátérového tmelu by měla být vždy min. 3 °C nad rosným bodem.

## Ocelový povrch

Stupeň čistoty: min. Sa 2,5  
Hloubka drsnosti: 40 - 100 µm  
(=jemná až střední drsnost podle ISO 8503-1)

**Rel. vlhkost vzduchu:** ≤ 80 %

### Doba zpracovatelnosti:

5 °C	ca. 8 min
20 °C	ca. 6 min
40 °C	ca. 4 min

## Doba tvrdnutí (zátížitelnost)

při 5 °C	ca. 24 h
20 °C	ca. 10 h
40 °C	ca. 8 h

### Zařízení staveniště

- Za deště nebo sněžení je nutné zajistit dostatečnou ochranu pracoviště proti srážkám.
- Pro provoz vytlačovacího zařízení pro dvousložkové kartuše (DENSOMIX 400 P) je zapotřebí přípojka na stlačený vzduch (5 bar).

## Bezpečnostní pokyny

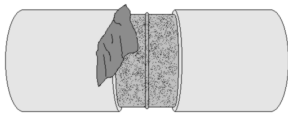
- Dodržujte pokyny na etiketách.
- Při zpracování DENSOLID HDD používejte ochranné brýle. Doporučujeme i ochranné rukavice a uzavřený pracovní oděv.

**Čistící prostředek:** Aceton

### Materiály na opravy:

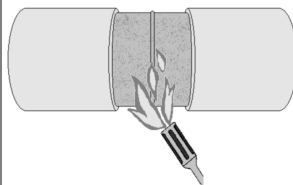
- DENSOLID FK2-C
- DENSOLID HK3-C

## Příprava ocelového povrchu



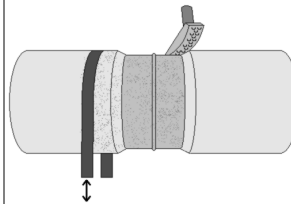
- Plochy pro nátěr musí být čisté, suché, bez prachu a mastnoty.
- Před zpracováním je nutné odstranit veškeré nečistoty snižující přilnavost (např. tuky, oleje, nátěry apod).

## Vysušení



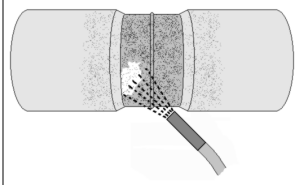
- Čistý ocelový povrch a sousedící továrně nanášený obal důkladně vysušte plynovým plamenem (do teploty na dotek, cca 30 – 50 °C).

## Očištění tovární izolace



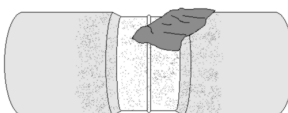
- Hrany továrně nanášeného izolace zkoste do plochého úhlu (min. 30°).
- Sousedící továrně nanášená izolaci důkladně zdrsněte smrkovým plátnem (zrno 40 až 60) v šířce cca 100 mm, pracujte při tom pouze ve směru obvodu.

## Otryskání



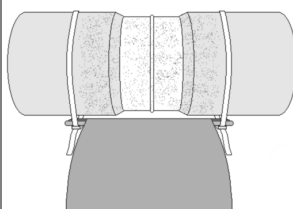
- Čistota povrchu musí těsně před nanášením povlaku odpovídat minimálně stupni Sa 2½ podle ISO 8501-1.
- Odpovídajícího stupně čistoty se dosáhne otryskáním ostrohranným abrazivem.

## Dočištění



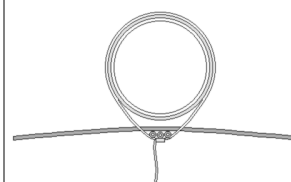
- Z připravovaného místa svaru a okolního továrního obalu odstraňte zbytky prachu a obrusu tovární izolace.

## Upevnění formy I:



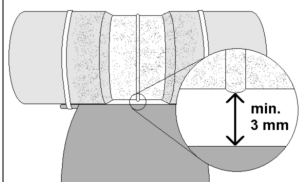
- Formový systém tvořený 2 upínacími pásy, 3 formovací tyčemi a 1 formovací fólií upevněte podle obrázku.
- Uzavírací svorky upínacích pásů by měly být v poloze 6 hodin.

## Upevnění formy II:



- Před plněním ponechte volný prostor mezi formou a trubkou (upínací pásy zatím neutahujte).
- Formu umístěte tak, aby po uzavření byl konec v poloze 12 hodin.

## Překrytí svaru



- K dosažení dostatečného překrytí svarové housenky (min. 2,5 mm) by měla mezera mezi formou a svarovou housenkou u pevně přiléhající formy činit minimálně 3 mm.

**Distanční vložka (volitelně)**

min. 50 mm

- U tloušťky továrního obložení < 5 mm je pro dosažení dostatečného překrytí svarové housenky (min. 2,5 mm) zapotřebí na tovární obložení umístit distanční vložku z ochranné antikorozi pásky.
- Mezera mezi formou a svarovou housenkou u pevně přiléhající formy musí činit minimálně 3 mm.

**Vyplnění I:**

- Na kartuši DENSOLID HDD našroubujte staticky mísič a kartuši vložte do vytlačovacího zařízení (DENSOMIX 400 P).
- Vytlačujte materiál. Prvních cca 5 g materiálu vyhodte.
- Obsah přibližně jedné kartuše naneste v poloze 6 hodin elipsovité na formu.

**Vyplnění II:**

- Přitáhněte upínací pásy tak, aby forma pevně přilehla k tovární izolaci nebo distanční vložce.
- Materiál nanesený na formu by měl zcela vyplnit oblast 6 hodin a na obou stranách formy být viditelný jako val.

**Vyplnění – přední strana I:**

- Pomocí přední formovací tyče formu pomalu vytahujte nahoru.

**Vyplnění – přední strana II:**

- Během uzavírání formy musí být v celé šířce potažené vrstvy patrný val materiálu v tloušťce min. 0,5 cm.
- Zabraňte zpětnému stahování formy, protože by se tím mohl do formy zanést vzduch.

**Vyplnění – přední strana III:**

- Když je k dispozici už jen malý val, naneste do úžlabí mezi formou a trubkou nový materiál.
- Nový materiál při tom zapracujte pomocí statického mísiče do staršího materiálu.

**Vyplnění – přední strana IV:**

**pohled shora**

- Uzavírejte formu dál pomocí formovací tyče a tu pak zafixujte v poloze 12 hodin.
- Před ukončením formování by měl být v celé šířce povlakování patrný val materiálu.

**Vyplnění – zadní strana I:**

- Také na zadní straně naneste materiál do úžlabí mezi formou a trubkou a formu pomalu vytahujte nahoru pomocí zadní formovací tyče.
- Třetí formovací tyč zůstane pro zafixování formy v poloze 6 hodin.

**Vyplnění – zadní strana II:**

- Během uzavírání formy musí být v celé šířce povlakování patrný val materiálu v tloušťce min. 0,5 cm.

**Uzavření formy I:**

- Jakmile je forma téměř uzavřená, vyplňte zbývající úsek mezi oběma valy materiálu.

**Uzavření formy II:**

- Při uzavírání formy posuňte zadní formovací tyč tak daleko, až val materiálu překryje přední hranu formy.
- Při tom průběžně trochu stahujte přední formovací tyč nazpět, aniž by se však při tom forma nadzvedla.

**Uzavření formy III:**

- Při úplně uzavřené formě by se měla zadní formovací tyč umístit přes překrývající formovací fólii.

**Snímání**

- Formu lze sejmut, jakmile lze fólii čistě oddělit od povlaku ( při 20°C asi 2,5 až 3 hodiny )

**Zkosení (volitelně)**

- Schod na přechodu k tovární izolaci (při použití distanční vložky) po úplném vytvrzení zkoste pomocí vějířovitého kotouče (min. 30°).

**Zkosení (volitelně)**

< 30°

- Při broušení se nesmí poškodit sousedící tovární izolaci.

**Kontrola bezpórovitosti**

- Před vtažením trubky zkontrolujte bezpórovitost při 8 kV/mm a max. 20 kV (zkušební napětí podle DIN EN 10290).