



Antikorozi ochrana

Informace o výrobku



Výhody

- Extrémě odolný
- Rychle tvrdnoucí
- Jednoduché zpracování

DENSOLID[®] HK7, HK7-W

Mechanicky nanášená ochranná vrstva pro oblast svarových švů plastových potrubí s přídatnou mechanickou ochranou opláštění (např. typ *egeplast*

SLM / SLA), zvláště při použití bezvýkopych technologií. DENSOLID HK7 / HK7-W doplňuje přířezový PE ochranný plášť a umožňuje dosáhnout

znovu jednotného, hladkého povrchu potrubí bez mechanických záběrových bodů.

Popis

DENSOLID HK7 a HK7-W jsou rychle tvrdnoucí, rázově houževnaté, dvousložkové tmely na bázi polyuretanu. Jsou určeny ke zhotovení obalů odolných proti díram a otěru a nejsou křehké. Hmoty jsou v silné vrstvě stabilní a nekapou. Soupravy jsou připraveny ke smísení a obsahují stanovené dávky, takže jejich použití je snadné, rychlé a bezpečné.

DENSOLID HK7-W je modifikací tmelu DENSOLID HK7 s urychlenou dobou reakce. Tím se hmota vytvrdí samovolně také při nízké okolní teplotě za krátkou dobu, bez použití vnějších tepelných zdrojů. Vzhledem ke krátké době vytvrzení je doba zpracovatelnosti ve srovnání s HK7 významně zkrácena (další podrobnosti jsou v doporučení na zpracování).

DENSOLID HK7-W se musí tudíž zpracovávat při okolní teplotě pod +15°C. Obaly získají při použití výztuže z polyesterové tkaniny DENSOLAN ES dodatečnou stabilitu. V závislosti na tloušťce ochranného pláště se DENSOLAN ES vkládá v jedné nebo ve dvou vrstvách do ještě nevytvrzeného obalu. Tímto způsobem se také ochrání bezpečně místa svarů v extrémních podmínkách spádového území potrubí.

Podmínky zpracování

		HK7	HK7-W
Teplota zpracování	Povrch potrubí ^{a)}	+5 až +40°C	-5 až +15°C
	Okolí ^{a)}	+5 až +40°C	-5 až +15°C
	Gebinde ^{a)}	+5 až +30°C	+5 až +20°C
Relativní vlhkost vzduchu	až 90%		
Doba skanutí kapky	+ 5°C	~ 18 min	~ 6 min
	+15°C	~ 14 min	~ 3,5 min
	+25°C	~ 10 min	
	+35°C	~ 6 min	
Doba tvrdnutí	+5°C		~ 2 h
	+15°C	~ 3 h	~ 1 h
	+60°C	~ 20 min	~ 7 min

a) Teplota nátěrového tmelu a povrchu potrubí by měla být nejméně 5°C nad rosným bodem.

Vlastnosti

DENSOLID HK7 / HK7-W – složky

Vlastnost	Složka A	Složka B
Barva	Bílá	Hnědá
Těkavé složky	< 1%, VbF:--	0%, VbF:--
Hustota (23°C)	ca. 1,1 g/ml	ca. 1,2 g/ml
Konzistence	Pastózní	Pastózní
Skladovatelnost	min. 12 měsíců	min. 12 měsíců

DENSOLAN ES – výztužná tkanina

Vlastnost	Typická hodnota
Materiál	dtex 1100 polyester vysoce pevný
Tloušťka nitě	Osnova / Schuß ~ 4 / 4
Plošná hmotnost	~ 105 g/m ²
Maximální tažná síla	~ 280 N/cm

Nanášení

Vlastnost	Typická hodnota	Vysvětlivka / Zkušební podmínky	Norma
Tvrdość Shore D (23°C)	67±5	23°C, 20 h	ISO 858
Odpor při vtisku – zbytková tloušťka vrstvy	1,4 mm	Výsledná tloušťka vrstvy 2,4 mm; 50°C; zatížení 10 N/mm ²	DIN 30672
Rázová odolnost	> 10 J	23°C	DIN 30671
Odolnost proti otěru	0,064 g	1kg zatížení, CS10, 1000 otáček	ASTM 4060
Síťhová pevnost v tahu na PE	25 N/cm ²	PE zdrsňeno	DIN 30672
Adheze na PE	4 N/mm ²	PE zdrsňeno	DIN 53232
Nejmenší dovolený poloměr ohybu	30 x D _a	20°C	
	52,5 x D _a	10°C	
	75 x D _a	0°C	

Zpracování

- Výstupky svarů je nutno úplně odstranit nebo, pokud možno, je alespoň srovnat do jedné roviny s vnějším ochranným pláštěm.
- Z příslušné plochy a vnějšího ochranného pláště se musí odstranit nečistoty a vlhkost. Plocha se musí vyčistit čisticím prostředkem na PE a důkladně zdrsňit smirkovým plátnem (#60-80) ve směru obvodu.
- Celá složka B se přidá ke složce A.
- Směs se rychle a důkladně míchá, dokud nezmizí veškeré šmouhy.
- Směs se nanáší okamžitě stěrkou v tloušťce asi 2 mm na žádané místo.
- Výztužná tkanina DENSOLAN ES se uřízne v požadované délce (obvod + 2cm) a lehkým tahem se položí na dosud nevytvrzený obal, aby tmel proniknul oky tkaniny.
- Zbytky tmelu se pak rychle rozetřou stěrkou na tkanině tak, aby celková vrstva tmelu odpovídala všude tloušťce ochranného pláště.
- U tloušťek ochranného pláště >5 mm se vkládají do obalu dvě vrstvy tkaniny DENSOLAN ES. K tomu se tmel DENSOLID HK7/HK-7 W nanáší ve třech vrstvách.
- Hmota se nechá samovolně vytvrdit nebo se vytvrzení uspíší teplým vzduchem pomocí fénu.
- Při samovolném vytvrzování je třeba chránit čerstvě vytvořený obal tenkou fólií z PE.

(Dodržte laskavě podrobné doporučení pro zpracování).

Spotřeba materiálu

D _a [mm]	ca. počet balení	
	Typ SLM	Typ SLA
do 63	1/5	1/4
75	1/4	1/3
90	1/3	1/2
110 - 140	1/2	1
160 - 225	1	2
250 - 355	2	4
400 - 560	3	5
630 - 710	4	7
800 - 900	5	9
1000	6	10

DENSOLID HK7 / HK7-W
Jedno balení stačí pro nanesení plochy ca. 600 cm² při tloušťce vrstvy 3 mm. Uvedená spotřeba se vztahuje na typický svarový šev s oboustranným přířezem ochranného obalu 20 mm (SLM) eventuelně 40 mm (SLA)
DENSOLAN ES.
Pro šev je nutno
D_a • 3,2 lfdm (1 vrstva) ev.
D_a • 6,4 lfdm (2 vrstvy)
DENSOLAN ES.

Dodávky

DENSOLID HK7 / HK7-W
balení à 200 g komponenta A+B
5 balení v kartonu

DENSOLAN ES
role à 15 m v kartonu

Šířka	Role/Karton	lfdm / Karton
35 mm	5	75
60 mm	3	45

DENSO GmbH

Postfach 150120 • D-51344 Leverkusen
Tel.: 0214-2602-0 • Fax: 0214-2602-217
Internet: www.denso.de • E-Mail: info@denso.de

Für die in Tabellen und Diagrammen angegebenen Materialeigenschaften gewährleisten wir nur für die in den entsprechenden Normen geforderten Werte. Unsere Merkblätter und Druckschriften

beraten nach bestem Wissen. Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Im übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen.
Nr. 01 Stand: 05/01 Druck: 26/04/2011