

Ochrana svarových švů při ukládání potrubí metodou protlačování a pěchování

Doporučení pro zpracování

Podmínky zpracování

Teplota zpracování

Povrch potrubí	+40 bis +50 °C
Okolí	+5 bis +40 °C
Materiál	+5 bis +30 °C

Teplota povrchu potrubí a nátěrové hmoty musí až do vytvrdnutí ležet minimálně 3 °C nad rosným bodem.

Povrch potrubí

Doporučený stupeň čistoty Sa 2½ (hloubka drsnosti povrchu 50 - 100 µm), případně srovnatelný stupeň čistoty a drsnosti při čišťení smirkovým papírem.

Relativní vlhkost vzduchu

≤ 90 %

Skanutí kapky při	5 °C	ca. 30 min
	23 °C	ca. 8 min
	40 °C	ca. 5 min

Doba tvrzení

Zatížitelné přibližně po 15 minutách tvrzení při teplotě 90 °C a následném ochlazení na okolní teplotu (≤ 30 °C).

Zařízení na stavbě

Při dešti nebo sněžení je dostačující ochranou zakrytí pracovního místa

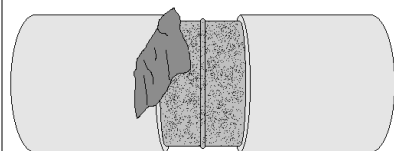
Bezpečnostní pokyny

- Dbejte etiket na obalech.
- Při zpracování DENSOLID TLC noste ochranné brýle.
- Doporučují se ochranné rukavice a uzavřený pracovní oděv.

Čistící prostředky

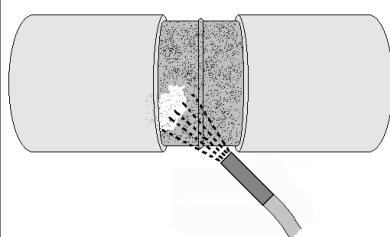
- Aceton

Příprava ocelového potrubí



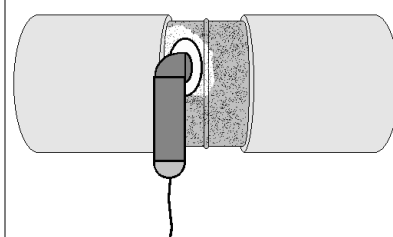
- Plocha určená k nanesení vrstvy musí být čistá, suchá a zbavena prachu a zbytků olejí.
- Nečistoty ovlivňující adhezi (např. tuky, oleje, zbytky nátěrů apod) musí být před nanášením vrstvy odstraněny.

Čištění otryskáním



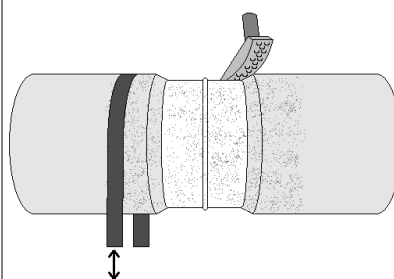
- Čistota povrchu bezprostředně před nanášením musí odpovídat Sa 2½ podle ISO 8501-1.
- Ideálního stupně čistoty se dosáhne otryskáním.

Alternativa: Čištění smirkem



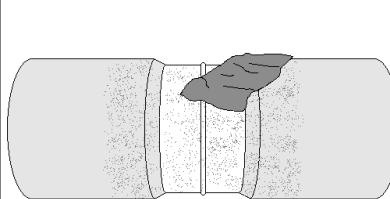
- Alternativně lze kovově čistého povrchu dosáhnout smirkovým kotoučem (velikost zrna 40). Přitom je nutné dbát dostatečné drsnosti povrchu.
- Je třeba vyvarovat se hlubokých rýh a záseků.

Příprava tovární izolace



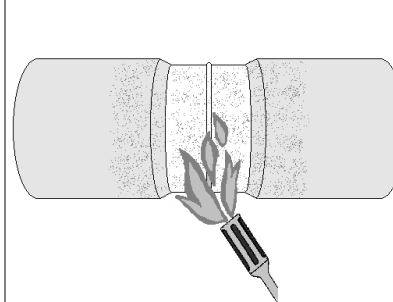
- Hrany tovární izolace se srazí (cca. 30°)
- Sousedící tovární izolace se smirkovým papírem v šířce cca. 100 mm zdrsňuje, přitom se pracuje jen ve směru obvodu, nikoliv podélně.

Dočištění



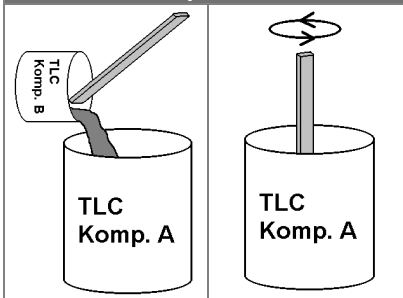
- Prach a zbytky po broušení se odstraní z místa svarového švu a sousedící tovární izolace.

Sušení



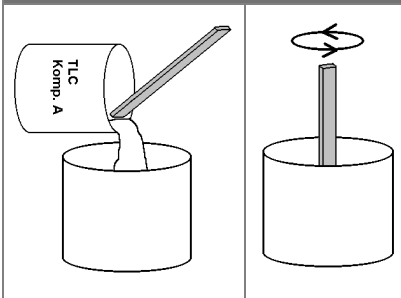
- Čistý povrch potrubí a sousedící tovární izolace se důkladně vysuší plamenem (při dotyku ruky zřetelně horké, cca. 40 až 50 °C).

Smíchání komponent



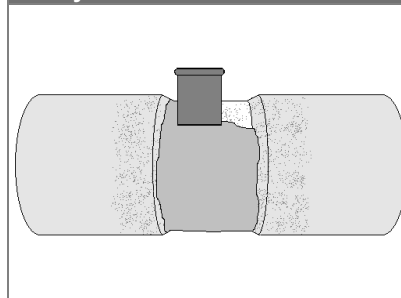
- Nátěrová hmota se chrání proti vlhkosti a eventuálním dešťovým srážkám
- DENSOLID TLC komponenta B se vmíchá do komponenty A a přiloženou dřevěnou tyčkou se důkladně promíchá, včetně u dna a okrajů.

Přenesení



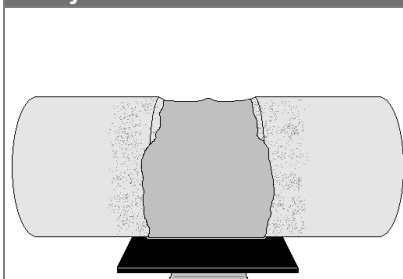
- Jakmile je směs bez šlírů, přeje se do čistého kelímku.
- Ještě jednou se důkladně promíchá, dokud není barevný tón směsi zcela bez šlírů.

Pokryvání – 1. vrstva



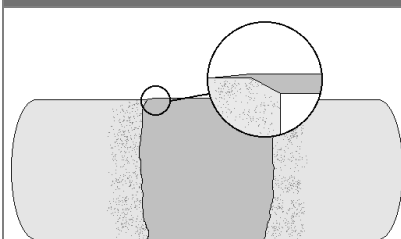
- Krycí nátěr svarového švu je dvouvrstvý.
- První vrstva se nanáší pomocí štětce nebo špachtlí. Tloušťka je cca. 1 až 2 mm.

Pokryvání – 2. vrstva



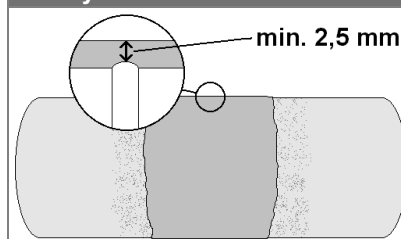
- Druhá vrstva se nanáší, jakmile první vrstva jako celek zgelovatí tak, že již není možné ji posunovat.
- DENSOLID TLC se nanese v tlusté vrstvě na první a stěrkou se roztáhne do hladka v šířce svarového švu.
- Materiál, který nebyl nanesen a již začíná gelovatět (želírovat, rozsolovatět) nelze dále použít.

Přechod na tovární izolaci



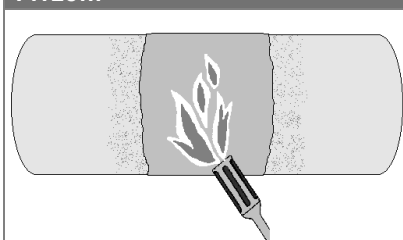
- Sražená hrana tovární izolace se plně překryje.
- Sousedící tovární izolace se překryje tenkým filmem, takže nátěrová vrstva lícuje s tovární izolací.
- Vyvarovat se přečnivajících schodků a zesílení.

Překrytí svarového švu



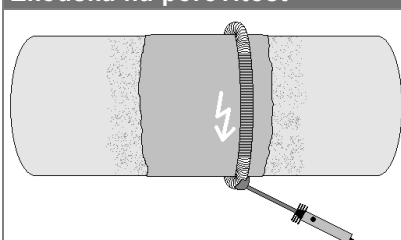
- Nátěrová hmota by měla v každém místě svoji tloušťkou odpovídat tovární izolaci.
- V místě překrytí svarové housenky je nutné dbát překrytí v tloušťce minimálně 2,5 mm.

Tvrzení



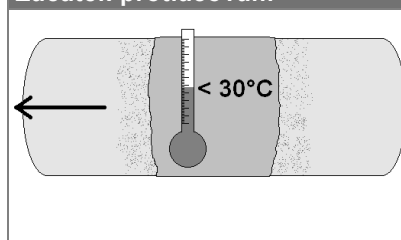
- Nátěrová hmota se vytvrdí žlutomodrým propanbutanovým plamenem.
- Zpočátku plamenem jen lehce „přejet“ až je povrch hladce nataven a hmota je zpevněna proti skanutí.
- Poté lze plamen zesílit.
- Doba tvrzení: cca. 15 min

Zkouška na pórovitost



- Po ochlazení na teplotu okolí ($\leq 30^\circ\text{C}$) přezkoušet vysokonapětovým defektoskopem na pórovitost.
- Používají se kartáčové, spirálové nebo gumové elektrody.
- Zkušební napětí: 8 kV / mm vrstvy, max. 20 kV.

Začátek protlačování



- Zhotovený obal svarového švu lze zatížit ihned po úspěšném ochlazení ($\leq 30^\circ\text{C}$) a vysokonapětovým přezkoušením.

DENSO GmbH

Postfach 150120 • D-51344 Leverkusen
Tel. +49-(0)214-2602-0 • Fax +49-(0)214-2602-217
www.denso.de • info@denso.de

Unsere Produktinformationen, Verarbeitungsempfehlungen und sonstige Druckschriften beraten nach bestem Wissen und kennzeichnen unseren Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Drucklegung.

Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Verkaufsbedingungen.
Nr. 05 Stand 03/08 „TLC VERARBEITUNG“