



DEPROTEC®-GFK DEPROTEC®-GFK System

Produkt	Teplota zpracování		Relativní vlhkost vzduchu (%)	Teplota zpracování °C (°F)	Kompatibilní s tovární izolací
	Povrch °C (°F)	Materiál °C (°F)			
DENSOLEN®-HT Primer DENSOLEN®-N60	+10 až +50 (+50 až +122) a min. +3 (+5) nad rosným bodem	+5 až +40 (+41 až +104) a min. +3 (+5) nad rosným bodem	< 80	< +50 (+122)	PE, PP, PA PU, FBE GFK-Verstärkung
DEPROTEC®-GFK pryskyřice					
DEPROTEC®-GFK skelné vlákno					
DEPROTEC®-GFK rouno DEPROTEC®-GFK smršťovací fólie					
Příprava povrchu	Okraje tovární izolace odstranit, nerovnosti a zářezy zaoblit a okraje pod úhlem menší než 30° upravit. Očistit holý povrch ocelové trubky na Sa 2 ½ (ISO 8501-1) a izolaci na okraji zdrsnit na střední hodnotu (ISO 8503-1). Povrch pomocí pilníku (drsnost P60) zdrsnit na šířku (100 – 150) mm a hloubku cca 1 mm.				
Bezpečnost při práci & ochrana životního prostředí	Instalace je třeba provést v souladu s platnými místními předpisy pro bezpečnost práce a ochranu životního prostředí. Použít osobní ochranné pomůcky (brýle, rukavice, oděv). Dodržet volný prostor v okolí laminování cca (0,8 – 1,0) m a chránit okolí před UV zářením. Chránit povrch země před znečištěním pryskyřicí.				

Příprava

1. Příprava materiálu

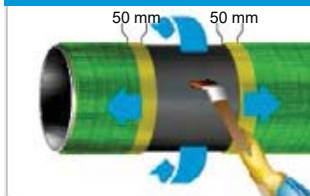


- otevřené nádoby s pryskyřicí chránit před vlhkem, deštěm a UV zářením
- před zahájením prací a při přípravě každé nové role skelného vlákna odštípnout a odstranit první vinutí

a) HDD-horizontální vrtání

(při použití ochranné protikorozní pásky)

2.1a Nanesení základního nátěru



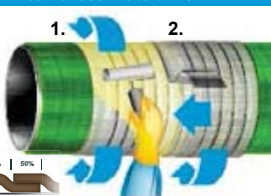
- primer před použitím dokonale promíchat (žádné usazeniny)
- primer stejnoměrně lehce rozetřít na čistý a suchý povrch potrubí středním štětcem nebo válečkem
- okraje tovární izolace překrýt cca na šířku 50 mm
- nechat zaschnout tak, aby se povrch nelepil na prsty při dotyku

2.2a Nanesení protikorozní ochrany



- zahájit a skončit prstencovým vinutím a mezitím vinout spirálovitě s 50% překrytím. Překrytí tovární izolace musí být větší než 50 mm.
- Pnutí pásky dodržet tak, aby se páska zúžila max. o 1%.
- POZOR! Densolen pásku a primer nanášet bezprostředně po sobě.

2.3a Nanesení obalu z GFK

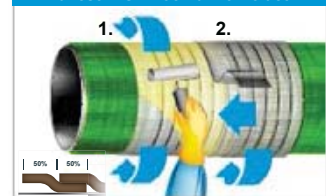


- na připravený povrch nanést pryskyřici včetně 200 mm zaizolovaného povrchu
- navinout skleněné vlákno v tloušťce tovární izolace a ovinovat s 50% překrytím
- po každé ovinuté vrstvě napustit povrch pryskyřicí, aby se vlákna nasákla
- až do dosažení poloviny tloušťky tovární izolace vinout skelnou tkaninu s 50% překrytím. Po každých dvou vrstvách skelné tkaniny napustit plochu pryskyřicí

b) protlačování a protahování

(bez použití ochranné protikorozní pásky)

2.1 Nanesení GFK-ochranné izolace



- na izolovanou plochu nanést pryskyřici včetně okraje tovární izolace v šířce 200 mm
- první dvě vrstvy polystyrénové tkaniny navíjet tak, aby byla zakryta polovina pruhu
- další dvě vrstvy polystyrénové tkaniny vinout s 50% překrytím v stejném rozsahu
- po každém ovinu tkaninu napustit pryskyřicí a nechat ji vsáknout
- skelnou tkaninu vinout až do dosažení tloušťky tovární izolace
- při ovíjení skelnou tkaninou překrýt po obou stranách okraje tovární izolace alespoň dvěma vrstvami a nechat do nich vsáknout pryskyřici

Dokončování

3. Závěr



- vinutí poslední vrstvy skelné tkaniny s 50% překrytím také přetáhnout cca 10-15 cm přes tovární izolaci a nechat ji nasáknout pryskyřicí
- navinout vrstvu rouna s 50% překrytím, ale bez napouštění pryskyřicí ve stejné ploše jako skelnou tkaninu. Přetékající pryskyřici odstranit.
- na závěr ovinout pružnou smršťovací ochrannou fólií

4. Vytvrzení



- vytvrzení systému provést ozářením UF-lampou po dobu 15 minut ze všech stran,
- vzdálenost lampy od povrchu trubky dodržet v rozmezí 25 – 35 cm
- předehřátí lampy trvá asi 5 minut
- po navinutí asi 10 vrstev skelné tkaniny se doporučuje navinuté vrstvy nechat zatvrdnout a pak teprve pokračovat s dalším ovíjením
- dostatečně vytvrzené ochranné vinutí lze po 1 hodině chlazení plně zatížit

5. Zkoušení



- zkoušení vytvrzení lze provádět kalibrovanou zkoušečkou a musí se prokázat hodnotu větší než 70 Shore
- provede se vizuální kontrola na vzduchové bubliny nebo „mléčné“ skvrny
- vysokonapěťová zkouška se provede s hodnotou 25 kV

Opravy

Chybně zaizolovaná místa



- chybně zaizolovaná místa jsou např. přeložené pásky nebo pruh s bublinou. V tom případě se do okolí 10 cm vadně položená páska odstraní
- místo se zaplní křížem skelnou tkaninou včetně pryskyřice na tloušťku izolace
- poslední dvě vrstvy tkaniny překryjí opravené místo o plochu nejméně 5 cm na všechny strany
- po opravě se stejně jako původní izolace místo opravy nechá vytvrdit a odzkoušet.