

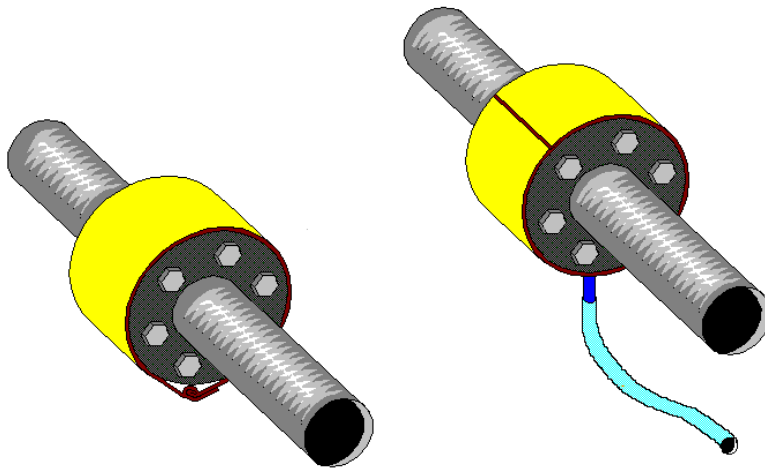


Antikoroziční ochrana

## Informace o výrobku

### Výhody

- Cenově příznivé
- Jednoduché zpracování
- Variabilní systémové řešení



# Ochrana nástřikem pro přírubové spoje

Systémové řešení pro zabránění nekontrolovatelných úniků kapalin při poškození

přírubových spojů prostřednictvím aplikace vysoce

pevných plastových pásek z antikorozičních technik.

## Popis

Vysoce pevné utěsnění se získá obalením spáry mezi přírubovými kotouči několika vrstvami pásky DENSOLEN AS40 Plus. Třívrstvý obal vytvoří bariéru silnější než 2 mm, která představuje homogenní jednotku díky tomu, že se páska DENSOLEN AS40 Plus sama

svaří. Podle odpovídající volby šířky pásky uzavírá utěsnění v jedné rovině nebo s malým přesahem okraje přírub. Prostor mezi přírubami je zcela uzavřen proti náhlému výstupu kapaliny. Aby se zabránilo přetlaku při poruše, je zde vypouštěcí otvor.

Tento otvor je vytvořen zašroubovanou plastovou objímkou s připojením na hadici (koncept B) nebo postranními otvory. Ve druhém případě se na začátku pásky vytvoří malý můstek (koncept A) a jeho obalením vzniknou postranní otvory.

## DENSOLEN-páska AS40 Plus

Plastová páska pro zhotovení mechanicky velmi pevných obalů k vytvoření antikorozi ochrany ocelových potrubí a instalací uložených v zemi a ve vodě, zvláště vysokotlakých potrubí. Páska DENSOLEN AS40 Plus má stabilizovanou nosnou fólii z PE

s oboustranným asymetrickým potahem z butylkaučuku. Páska se svaří v místě překrytí a vytvoří homogenní hadicovitý obal. Páska je odolná proti dělení na vrstvy a přesto, že je mechanicky stabilní, je přilnavá a snadno se zpracovává- Páska DENSOLEN

AS40 Plus je stabilní proti zředěným kyselinám, zředěným louhům a solným roztokům, jakož i podmíněně stabilní proti alifatickým a aromatickým uhlovodíkům. (Porovnejte podrobné výrobní informace o pásce DENSOLEN AS40 Plus).

## Zpracování

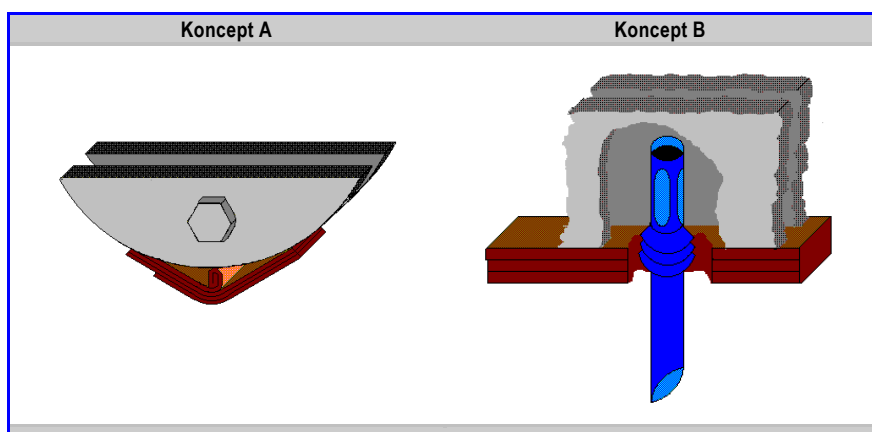
Pásku DENSOLEN AS40 Plus je možno použít na běžné materiály používané na příruby (kov, plast). V místech, kde bude položena páska, musí být příruba čistá, suchá a zbavená všech zbytků tuků a oleje. Páska se navíjí na přírubu rovnoměrným, pevným tahem, radiálně a pokud možno v ose hran, v šířce odpovídající přírubě, dokud se nevytvoří

požadovaný počet vrstev. Jsou-li talíře přírub kolmé, musí konec pásky směřovat dolů. Posledních 10 cm pásky se přitlačí bez napínání, aby se zabránilo vratnému napětí.

U konceptu A se začátek pásky před zahájením vinutí jednou nebo dvakrát krátce přeloží. Tím vznikne zesílení, případně můstek.

Zesílení se přiloží na přírubu a pak se ovine.

U konceptu B se do přírubové spáry po obalení zašroubuje plastová objímka skrz obal. Tato trubička může být opatřena víčkem, které může pracovat jako tlakový ventil, nebo hadičkou na odvod dopravovaného média.



### 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. 02 Stand: 08/01 Druck: 26.04.2011