



Covalence®

Heat Shrinkable Technology

SEALFORLIFE

DIRAX PP



INSTRUKCJA MONTAŻU OPASEK DIRAX PP



www.sealforlife.com

OSWIADCZENIE Seal For Life Industries gwarantuje, że produkt jest zgodny z jego opisem chemicznym i fizycznym i jest odpowiedni dla zastosowania podanego w arkuszu danych technicznych, gdy jest stosowany zgodnie z wytycznymi instrukcji Seal For Life Industries. Ponieważ wiele czynników instalacyjnych pozostaje poza kontrolą firmy Seal For Life Industries, użytkownik powinien określić przydatność produktów dla zamierzonych zastosowań i zakładać, że wszystkie warunki i zobowiązania w związku z tym są określone w Ciepłych warunkach świadczenia usług i sprzeżony Seal for Life. Seal For Life Industries nie udziela żadnych innych gwarancji, informacji lub porozumień. Wszystkie informacje zawarte w niniejszych kartach technicznych mają charakter informacyjny i mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Niniejsza karta techniczna zastępuje wszystkie poprzednie karty danych tego produktu. Seal For Life Industries jest zarejestrowanym znakiem handlowym Rainy Global Group, Inc. lub jej oddziałów.

Lokalny dystrybutor / przedstawiciel

Dane kontaktowe lokalnego dystrybutora / przedstawiciela dostępne są na stronie www.sealforlife.com

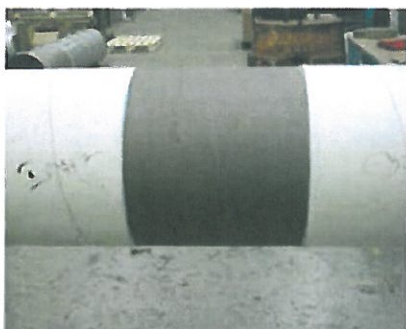
Seal For Life Industries LLC
Franklin, MA, USA
Tel: *1 508 9181600
US Toll Free >1 800 248 7659
Fax *1 812 250 0834
frankbrn@sealforlife.com

Seal For Life Industries Mexico
S de R.L. de C.V.
Tijuana, Mekeyk
Tel USA *1 858 633 9797
Fax US *1 858 6339740
Tel Mexico +52 664 647 4397
Fax Mexico +52 664 607 9105
mexico@sealfortife.com

Seal For Life Industries
Stopaq B.V.
Stadekanaal, Holandia
Tel *31 599696170
Fax *31 599 698 177
info@sealfortife.com

Seal For Life Industries BVBA
Westerlo, Belgia
Tel *32 14 722 500
Fax *32 14 722 570
belgium@sealforlife.com

Seal For Life India Private Ltd.
Baroda, Indie
Tel *91 2667 264 721
Fax *91 2667 264 724
india@sealfortife.com



Powierzchnia przygotowana w stopniu SA 2 ½.



Czyszczenie i fazowanie PP za pomocą ściernicy P24 lub P36 / Min szerokość czyszczenia = szerokość rękawa + 100 mm (4 ").



Nakładanie osłon termicznych na powłokę PP.



Wstępne podgrzewanie stali i powlekanie liniowe PP.



Sprawdzanie temperatury wstępnego podgrzewania na stali (75°C-90°C) lub (167°F-194°F).



Sprawdzanie temperatury podgrzewania na PP (80°C-90°C) lub (176°C-194°F).



Dozowanie żywicy epoksydowej S1301-M lub S1401 - część A lub użycie wcześniej przygotowanych zestawów epoksydowych.



Dozowanie żywicy epoksydowej - część B.



Mieszanie żywic epoksydowych.



Nakładanie żywic na stal.



Nakładanie paska klejącego na powłokę PP. Upewnić się, że szerokość kleju jest taka sama, jak szerokość zakładki na powłoce liniowej PP.



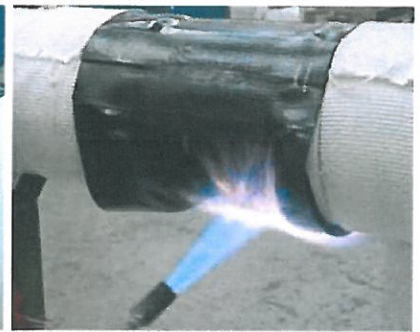
Pozycjonowanie opaski DIRAX-PP.



Owijanie opaską DIRAX.



Montaż listwy zamykającej.



Montaż opaski DIRAX.



Wygladzanie wałkiem powierzchni
okolice listwy zamykającej.



Dozowanie żywicy epoksyd. - część A.



Dozow. żywicy epoksyd. - część B



Mieszanie żywic epoksydowych.

Po zamontowaniu opaski termokurczliwej Dirax PP po ostygnięciu do około 60 ° C - 80 ° C, na obu krawędziach opaski nakłada się żywicę epoksydową w połączeniu z siatką z włókna szklanego.



Nakładanie siatki z włókna szklanego na pierwszą warstwę żywicy epoksydowej.



Aplikacja zewnętrznej warstwy żywicy epoksydowej. Nagrząć żywicę epoksydową do temperatury 50-60 ° C, tak aby uzyskać twardość 70 D po około 1,5 godziny.

Opaska DIRAX po zainstalowaniu.

