



DENSOLID®-TLC (Protahování a protlačování)

DENSOLID®-HDD (Proplachování a pluhování)

Produkt	Teplota zpracování		Vlhkost vzduchu (%)	Doba zpracovatelnosti při teplotě okolí			Zkoušení	Teplota skladování °C (°F)
	Materiál °C (°F)	Povrch °C (°F)		+5 °C (+41 °F)	+20 °C (+68 °F)	+40 °C (+104 °F)		
DENSOLID®-TLC	+10 až +35 (+50 bis +95)	+10 bis +50 (+50 bis +122) und min. +3 (+5,4) oberhalb Taupunkt	< 80	ca. 5 Min.	ca. 4 Min.	ca. 3 Min.	Shore D > 65 Porovitost 8 KV/mm max. 20 KV	+15 až +30 (+59 až +86)
DENSOLID®-HDD				ca. 8 Min.	ca. 6 Min.	ca. 4 Min.		
DENSO® pracovní materiály	DENSOLEN® 2-vrstvé pásy (např. DENSOLEN®-R20 HT), DENSOLID®-bednění, DENSOMIX® a doplňkové DENSOLID®-FK2 C							
Příprava povrchu	Zdrsněte přilehlou tovární izolaci smrkovým papírem v obvodovém směru a zkoste úhel <30°. Čistota povrchu: otryskání min. Sa 2½ (ISO 8501-1), drsnost 40 µm až 100 µm, suchý a bez mastnoty, prachu atd.							
Bezpečnost & životní prostředí	Zpracování musí být provedeno v souladu s místními a obvyklými bezpečnostními opatřeními v oblasti životního prostředí a bezpečnosti. Je nutné dodržovat bezpečnostní a ekologické pokyny pro výrobky DENSO. Používejte osobní ochranné prostředky, jako např. ochranné brýle, ochranné rukavice a uzavřený pracovní oděv.							

POZOR

- Pískování se provede ostrohranným abrazivem
- DENSOLID® HDD bezprostředně provést do dvou hodin po přípravě povrchu
- Oživte tovární izolaci pomocí propan butanového plamenu

1. Nasazení těsnící pásky

Těsnící pásku (DENSOLEN® 2-vrstvou pásku) 50 mm usadíte vedle přechodu na tovární izolaci. Výšku zvolíte tak, aby bylo vrstvou densolidu HDD dosaženo pokrytí nejméně 2,5 mm nad svarovou housenkou.

2. Bezpečný odstup

optimálně (doporučujeme >DN500)

Na povrchu potrubí vpravo a vlevo od svarové housenky udělejte značku pomocí DENSOLID®-FK2 C. Její tloušťka je větší než sousední svarová housenka. Po vytvrzení ihned pokračujte dalším pracovním krokem.

3. Nasazení bednění

Bednění přiřizněte na potřebnou délku (obvod + cca. 10 cm). Přesah bednění na povrchu potrubí dejte do pozice 12 hodin a pomocí upínacích pásů nebo potrubní spony zajistěte.

4. Zesílení bednění

optimálně (doporučujeme >DN500)

U větších jmenovitých průměrů (>DN500) doporučujeme zesílení bednění. Celou šířku bednění spirálově oviňte páskou DENSIT®-FT s přesahem cca. 1cm.

5. Příprava kartuše

- Statický mixer nasadíte na kartuši a zajistíte kroužkem. Tuto kartuši pak nasadíte na vytlačovací zařízení DENSOMIX®
- Pracovní tlak: ≥ 6bar
- Ideální teplota materiálu: 20 - 35 °C

6. Otevření pro injektáž

Akumulátorovým šroubovákem (Ø 5,5 mm) na spodní straně potrubí v blízkosti přechodu na tovární izolaci (cca. 2 cm) vyvrtejte otvor a přiloženou nálepkou přelepte polovinu otvoru. Zajistěte dostatečnou světlovou výšku pro vstřikování.

7. Injektáž

1. První část hmoty (ca. 5 ml) vyhodte
2. Nastříkejte materiál z kartuše do otvoru bez přerušení. Když je kartuše prázdná a materiál se přestane pohybovat, zavřete otvor nálepkou.

8. Vyplnění (injektáž) bednění

Na protější straně vyvrtejte druhý otvor těsně nad mez kluzu (cca 2 cm vedle tovární izolace). Další výplňové otvory se vždy střídají doprava-doleva-doprava až do úplného naplnění bednění. Přilepte odspodu směrem nahoru, aby se překrývající bednění uzavřeno jako poslední (odvzdušnění).

9. Odstranění bednění

Bednění slouží k ochraně před srážkami až do dosažení potřebné tvrdosti. Během vytvrzování udržujte teplotu materiálu na > 5 °C (+ 41 °F). Nyní odstraňte bednění a těsnící lišty. Na jiných svarech lze znovu použít bednění bez zbytků.

10. Úprava hran

Zkoste hrany náteru na <30°, přitom se vyvarujte poškození tovární izolace. Opravy mohou být provedeny okamžitě pomocí DENSOLID®-FK2.