

TDW RES-Q Wrap kompozit javító bilincs

1. RES-Q Wrap alkalmazhatóság:

Végleges javítás:

- külső korrózió 80%-os falvastagság veszteség minimum 20 évre garatálva
- külső sérülések, bemélyedések

Ideiglenes javítás:

- belső korrózió
 - Ebben az esetben az élettartam a korrózió növekedési ütemétől függ, a hibahely nem nőhet nagyobbra a felületnél, amit a javítóbilincs befed

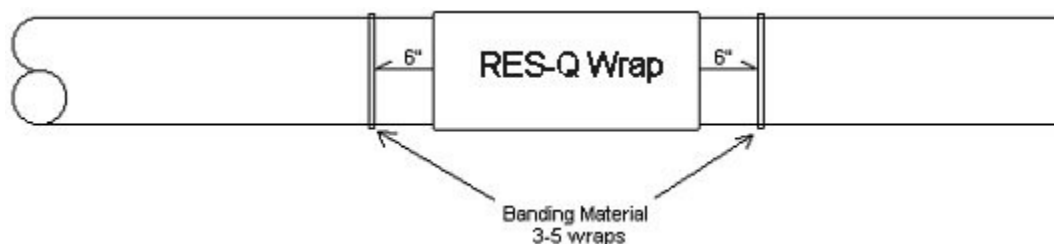
2. Csővezeték felület előkészítés a kompozit felhelyezéséhez:

Tiszta felületen lehet csak alkalmazni. Homokfújást igényel ISO SA2.5 szabvány szerint. Ha a homokfújás nem kivitelezhető, drótkorongos sarokköszörűvel fémtiszta felületet kell előállítani. A felületet nem szabad felpolírozni. A felületnek teljesen száraznak kell lenni az alkalmazás alatt.

3. Intelligens görénnyel történő vizsgálathoz megjelölés:

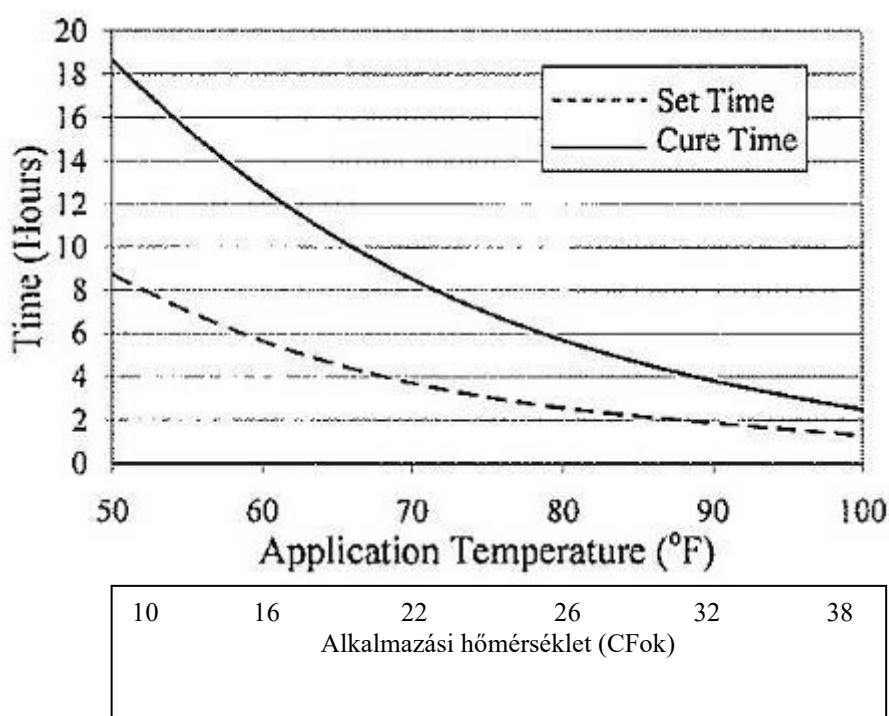
Kompozit javítók nem láthatók intelligens görény által, mivel semmilyen anyag nincs a készletben, ami mágnesez lenne. Ezért kell az alábbi eljárást alkalmazni, hogy a javított rész azonosítható legyen:

1. meg kell mérni a külső hibát és rögzíteni az adatok jövőbeli ellenőrzés végett. A következőkben felsorolt adatok rögzítése érdemes (lehet többet is): maximális mélysége a hibának, falvastagság, hossza és szélessége a hibának távolsága a varratoktól mindkét irányban, távolság a felszíntől stb.
2. Helyezzük el a kompozit javító bilincset alkalmazva az előírásokat és minősített embereket.
3. Tegyük fel az első fedő réteget a kompozitra
4. 6" távolságra a javítási helytől helyezzünk el fémszalagot 3-5 rétegben mindkét irányban. Csomagolásnál használt fémszalag alkalmazható
5. Vigyünk fel egy újabb réteg fedést, hogy megóvjuk a külső környezettől a javítóbilincset jelzőket.



4. Felhelyezési és Száradási idő:

Száradási idő a környezet és a cső hőmérsékletétől függ:



Felhelyezési idő: az idő az összemixeléstől a felhelyezésig

Száradási idő: az összemixeléstől a megszilárdulásig terjedő idő

5. Felhelyezési folyamat:

1. Cső felület előkészítés:

Felület homokfújása az ISO-SA2.5-szerint a legjobb gyakorlat. Abban az esetben ha ez nem kivitelezhető, drótkorongos felülettisztítás is elfogadott.

2. A külső hibák kitöltése:

Mély korróziós hibáknál töltő gyanta alkalmazása szükséges először, hogy kiegyenlítsük a cső felületet:



3. Felület bekenése speciális ragasztózása

Feladata, hogy maximális kötést biztosítson a csőfal és a karbonköpeny között. Kis mélyedések kiegyenlítésére is alkalmazandó



Üvegszál réteg átítatása a ragasztó anyaggal:

Egy festő hengert használva kenjük be az üvegszál réteget és oszlassuk el a teljes felületen. Nem maradhat száraz rész.



4. Karbon réteg átítatása a ragasztó anyaggal

A festő hengerrel egyenletesen kenjük be a gyantával a karbon szerkezetet. Nem maradhat száraz rész.



5. Üvegszál szerkezet felhelyezése

Helyezzük fel az üvegszál köpenyt (átítva az epoxyval) a cső körül, úgy hogy középen fedje be a hibát. Húzzuk meg, hogy biztosan szorosan illeszkedjen a csőhöz.



Karbon köpeny elhelyezése a csövön



Tekerjük rá a csőre a karbon köpenyt (epoxyval átítatott)

Az üvegszál rétegre középen illeszkedjen.

Húzzuk meg, hogy biztosan feszes legyen.
Simítsuk ki a felgyűrődéseket a karbon köpenyből

A TDW ResQWrap elhelyezése és megszilárdulása után kb. 12 óra száraz körülmények között 5C és 35C közti hőmérsékleten, hagyományos szigeteléssel (pl. Altene) a csőszakasz végleges, visszatemethető állapota kerül.

Magyarországi forgalmazó:

Varga + Sons Kft.

Rákóczi tér 4/B.

2500 Esztergom

+36 33 501 525

office@varga-sons.com

www.varga-sons.com