

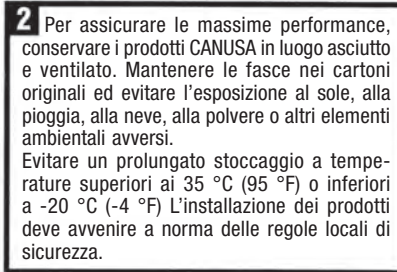
# Fascia aperta Termorestringente GTS65 SNAM GASD A.7.10.02

## Istruzioni di Installazione



La fascia termorestringente è fornita pretagliata con pezza di chiusura preapplicata. L'adesivo è protetto da un foglio di polietilene silliconato.

### CONSERVAZIONE



**2** Per assicurare le massime performance, conservare i prodotti CANUSA in luogo asciutto e ventilato. Mantenere le fasce nei cartoni originali ed evitare l'esposizione al sole, alla pioggia, alla neve, alla polvere o altri elementi ambientali avversi. Evitare un prolungato stoccaggio a temperature superiori ai 35 °C (95 °F) o inferiori a -20 °C (-4 °F). L'installazione dei prodotti deve avvenire a norma delle regole locali di sicurezza.

### MAX DURATA DI CONSERVAZIONE

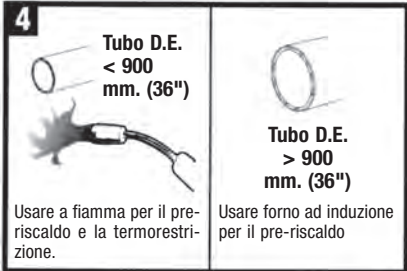
Il periodo di conservazione è di 5 anni dalla data di produzione per la fascia termorestringente e di 2 anni per la resina. Se al momento dell'installazione i materiali risultano superare le date di scadenza è indispensabile controllare che superino i limiti posti dalle specifiche tecniche di accettazione SNAM.

### INSTALLAZIONE E MATERIALE NECESSARIO



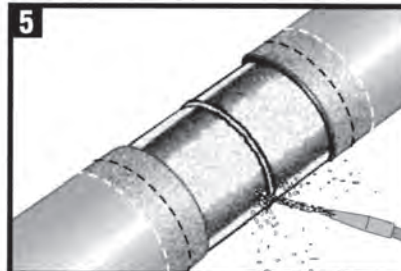
1) Misura appropriata della fascia CANUSA secondo GASD A7.10.01 o GASD A7.10.03. - 2) Torcia, bombola di metano, tubo flessibile in gomma e regolatore. - 3) Termometro digitale. - 4) Equipaggiamento di sicurezza come previsto dalle normative di sicurezza in vigore. - 5) Resina Epossidica e indurente in barattoli con bastoncino mescolatore. - 6) Applicatore a rullo. - 7) Guanti in plastica. - 8) Spessimetro.

### AVVERTENZE



Scaldare la parte metallica fino a 50-60 °C prima della sabbiatura. Sabbiare mediante proiezione di abrasivi la parte di metallo scoperto ed il polietilene per almeno 250 mm per parte. Il metallo deve risultare pulito al grado SA 2 1/2 secondo ISO 8501-1, oppure SIS 055900. Dopo la sabbiatura la superficie deve essere adeguatamente spolverata.

### PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE



### PREPARAZIONE DEL PRIMER



Versare l'indurente nella resina, mescolare per 30 secondi per assicurare una perfetta miscelazione.

### APPLICAZIONE DEL PRIMER

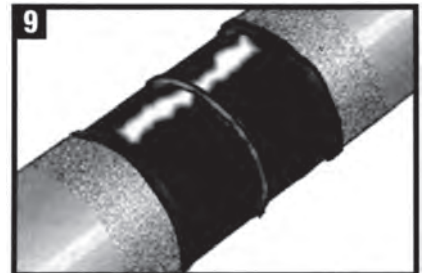


Applicare il primer mescolato su tutto il metallo a vista, e su 10 mm del rivestimento in PE.

### POLIMERIZZAZIONE DEL PRIMER



Riscaldare la superficie col primer fino a 110 °C ± 5 con la torcia per tubazioni fino a DN 900 e tramite forno a induzione, per diametri maggiori. Ciò assicura la sostanziale polimerizzazione del primer epossidico. Misurare sempre la temperatura con un termometro digitale. Il comparire sul PE di uno strato lucido significa che è prossimo alla fusione. Interrompere il riscaldamento e lasciare raffreddare. Non surriscaldare il PE.



Assicurarsi che il primer sia fuori polvere prima di applicare la fascia termorestringente. La temperatura deve essere tra 90 e 100 °C.

### APPLICAZIONE DELLA FASCIA



Scaldare delicatamente la zona di adesivo del tratto di fascia che sarà applicato al di sotto della pezza di chiusura. La zona interessata è limitata dai riferimenti di posizionamento sul supporto PE e dagli angoli tagliati (= 200-300 mm).



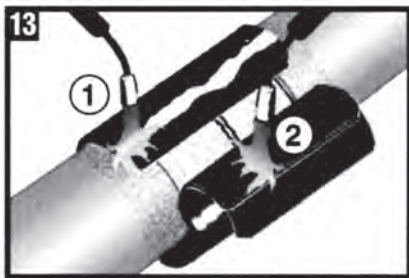
Centrare la fascia sopra il giunto in modo che la pezza sia posizionata a ore 10 o ore 2 (nel centro di uno dei quarti superiori del tubo). Premere la parte con gli angoli tagliati per farla aderire sul metallo.



Rimuovere il polietilene di protezione restante e togliere il nastro di protezione dell'adesivo posto sulla pezza di chiusura.

# Fascia aperta Termorestringente GTS65 SNAM GASD A.7.10.02

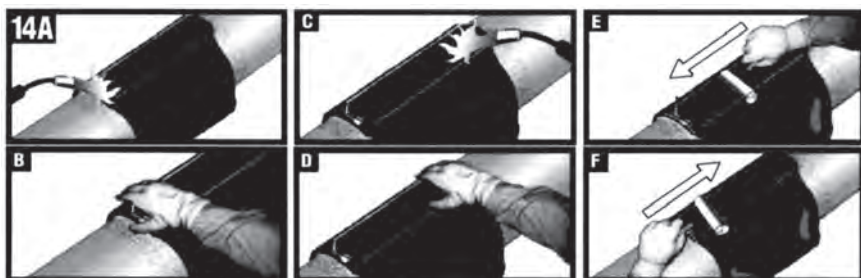
## Istruzioni di Installazione



Avvolgere la fascia intorno al tubo. Scaldare leggermente il polietilene della fascia nella zona sottoposta e l'adesivo del tratto sovrapposto. Rispettando le marcature di posizionamento deve restare uno spazio al fondo di 25-30 mm.



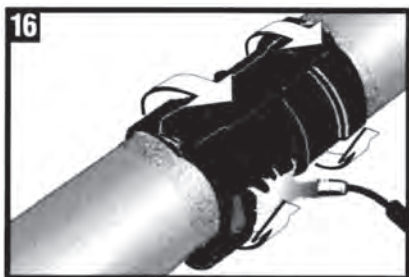
Premere fermamente la pezza di chiusura sul lembo sottostante, e centrare l'estremità di essa all'interno dei due riferimenti posizionati sulla fascia.



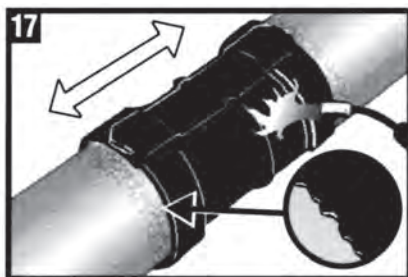
a) scaldare delicatamente la pezza di chiusura; b) schiacciarla sulla fascia con le mani; c) ripetere la fase di riscaldamento muovendo da una parte all'altra; d)-e)-f) far fuoriuscire manualmente o con un rullo eventuali bolle d'aria dal centro verso l'esterno.



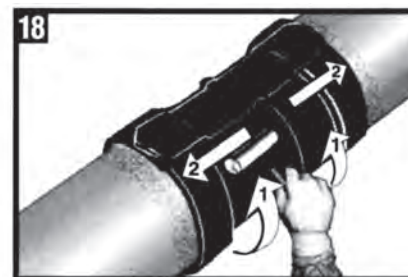
Usando la torcia di dimensioni appropriate iniziare al centro della fascia e riscaldare in modo circolare intorno al tubo effettuando ampi movimenti. Se vengono usate 2 torce gli operatori devono operare sui 2 lati opposti del tubo, seguendo la specifica GASD C9.07.01



Continuare a scaldare dal centro verso un margine della fascia finché la retrazione è completa. Nello stesso modo scaldare e far restringere la parte rimanente.



La termorestrizione è completa quando l'adesivo inizia a fuoriuscire ai bordi della fascia su tutta la circonferenza. Finire facendo restringere la fascia con lunghi movimenti orizzontali sopra l'intera superficie fino a provocare la fuoriuscita dell'adesivo dalla fascia.



### TRATTAMENTO FINALE

Subito dopo la retrazione, mentre la fascia è ancora calda e morbida usare un rullo (a mano) per rullare delicatamente la superficie della fascia e far fuoriuscire tutte le bolle d'aria, come indicato a fianco. Massaggiare con la mano i lati dei cordoni di saldature e gli smussi del rivestimento. Prestare particolare cura nella zona di sovrapposizione della fascia.

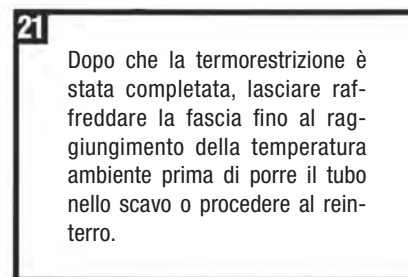


Continuare la procedura anche passando il rullo sulla pezza di chiusura con lunghi movimenti orizzontali dalla saldatura verso l'esterno.



### CONTROLLO FINALE

Esaminare visivamente la fascia installata: - La fascia è in totale contatto con il giunto della fascia; - L'adesivo fuoriesce da entrambi i margini della fascia; - Nessuno buco o rottura nel polietilene della fascia. Nessuna bolla d'aria o grinza; - Nessuna bruciatura sul PE della fascia.



Dopo che la termorestrizione è stata completata, lasciare raffreddare la fascia fino al raggiungimento della temperatura ambiente prima di porre il tubo nello scavo o procedere al reinterro.



LK2 S.r.l.

Via Ada Negri, 2/4 - 20081 Abbiategrasso (MI) - Tel. +39 02 94.96.07.47  
e-mail: info@lk2group.com - www.lk2group.com