

# Canusa Tube™ - PLA

## Manicotto tubolare per la protezione anticorrosiva

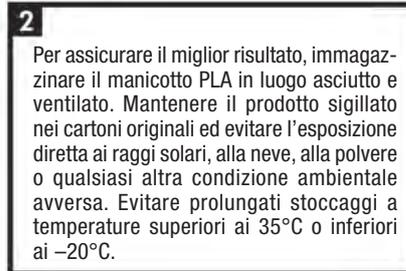
### Guida all'Installazione

#### Descrizione del prodotto



Il manicotto Canusa PLA è fornito in misure standard di 450 e 600 mm.

#### Stoccaggio e sicurezza

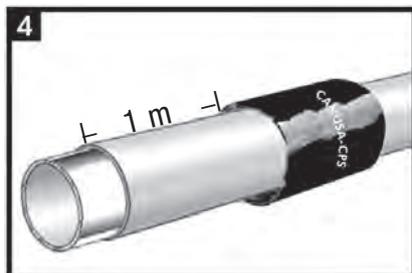


Per assicurare il miglior risultato, immagazzinare il manicotto PLA in luogo asciutto e ventilato. Mantenere il prodotto sigillato nei cartoni originali ed evitare l'esposizione diretta ai raggi solari, alla neve, alla polvere o qualsiasi altra condizione ambientale avversa. Evitare prolungati stoccaggi a temperature superiori ai 35°C o inferiori ai -20°C.

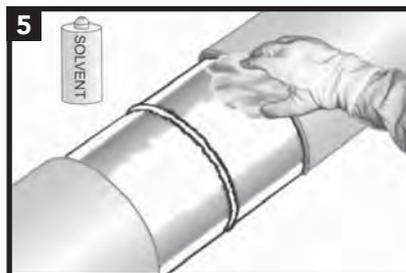
#### Elenco dell'attrezzatura



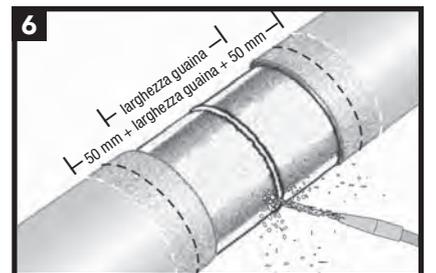
Bombola di propano, cannello, torcia e regolatore  
 Attrezzi appropriati per la preparazione della superficie: coltello, rullo, panno e solvente.  
 Termometro digitale con sonda adatta.  
 Articoli antinfortunistici comuni: guanti, occhiali, elmetto, ecc.



Prima di effettuare la saldatura, infilare il manicotto ad almeno un metro di distanza dalla fine del rivestimento del tubo.



Assicurarsi che il rivestimento si congiunga all'acciaio con un'inclinazione di circa 30°.  
 Pulire la zona di acciaio ed il rivestimento adiacente con un solvente, in modo da rimuovere le eventuali presenze di olio, grasso ed altri agenti contaminanti.



Assicurarsi che il tubo sia asciutto prima della pulizia. Preparare la superficie del tubo e del rivestimento abradowando fino a raggiungere un grado di rugosità minimo St3/SP3 per oltre 50 mm per parte, rispetto alla larghezza del manicotto.

#### Intensità della fiamma e misura della torcia

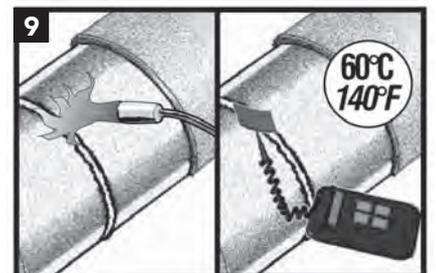


Pulire il tubo da polvere e qualsiasi altro agente contaminante.



Usare una fiamma con intensità **moderata** sia per il preriscaldamento che per la termorestrizione.  
**Misura minima della torcia: 150.000 BTU/h.**

#### Preriscaldamento



Preriscaldare l'area del giunto ad una temperatura minima di 60°C. Usando un termometro assicurarsi che la temperatura sia uniforme sia sull'acciaio che sul rivestimento per almeno la larghezza del manicotto.

# Canusa Tube™ - PLA

Manicotto tubolare per la protezione anticorrosiva

## Guida all'Installazione

### Installazione della guaina

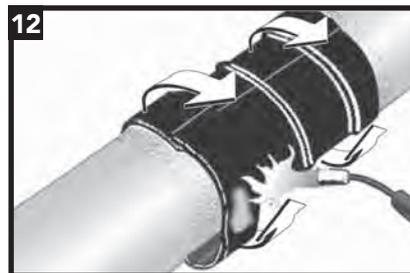


10 Infilare il manicotto sull'area del giunto in acciaio, posizionando la linea di saldatura in una posizione a ore 12 (se possibile). Posizionare il manicotto al centro per garantire minimo 50 mm di sovrapposizione sul rivestimento. Rimuovere completamente la protezione interna dalla guaina prima della termorestrizione.

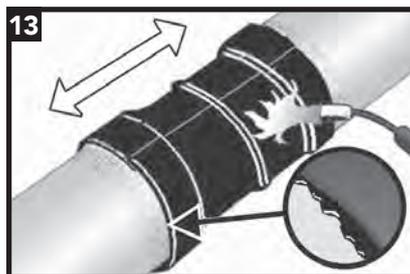
### Usare la misura adeguata della torcia.



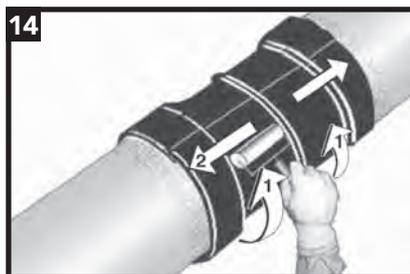
11 Partendo dal centro della guaina cominciare a termorestringere scaldando circonferenzialmente intorno al tubo con ampi movimenti.



12 Continuare a riscaldare dal centro verso l'esterno della fascia fino a termorestrizione completa. Nello stesso modo, scaldare e restringere nella zona rimanente fino a termorestrizione completa.



13 La termorestrizione è completata quando l'adesivo comincia a fuoriuscire su tutta la circonferenza della guaina. Terminata l'operazione, riscaldare il manicotto con lunghi movimenti orizzontali per permettere una diffusione omogenea dell'adesivo.



14 Mentre la guaina è ancora calda e morbida, premere su di essa con un rullo manuale, dove vi sono delle imperfezioni, per permettere la fuoriuscita di eventuali bolle d'aria. Se necessario, riscaldare per far fuoriuscire l'aria.

### Ispezione



15 Ispezionare visivamente la guaina installata accertandosi che:

- il manicotto sia a completo contatto con la superficie del giunto;
- l'adesivo fuoriesca dal manicotto su entrambi i lati e per l'intera circonferenza;
- non esistano fori o crepe sul polietilene
- la continuità della saldatura sia integra

16

Dopo aver completato la termorestrizione attendere circa due ore prima del reinterro. Per prevenire eventuali danni non posare su pietre appuntite o particolarmente grandi, ma utilizzare terriccio o sabbia fine.



**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](http://www.lk2group.com)