

XCS (ex KLR)

Termorestringente per rivestimento in condizioni di bassa temperatura, applicazioni in climi freddi e riabilitazioni per tubi in esercizio.

SNAM - GASD A.7.10.04 Rev.3

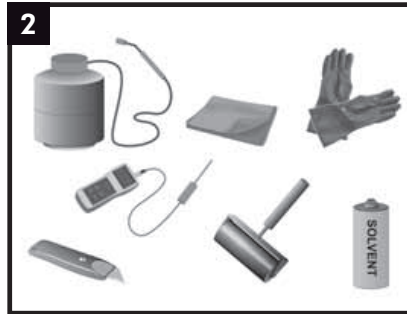
Istruzioni di Installazione

Descrizione del prodotto



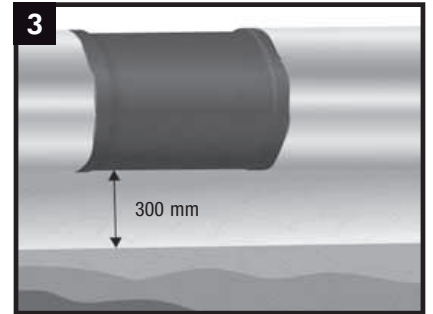
La fascia Canusa XCS può essere fornita pretagliata con la pezza di chiusura pre-applicata o in rotoli con pezza di chiusura separata. L'adesivo è protetto da un foglio di polietilene siliconato per proteggerlo da eventuali contaminazioni.

Lista dell'equipaggiamento



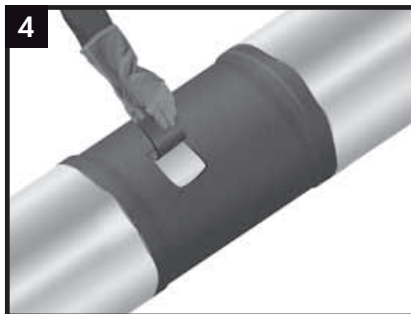
Torcia, bombola di metano, tubo flessibile in gomma e regolatore. - Termometro digitale - Solvente - Rullo - Taglierino. Equipaggiamento di sicurezza come previsto dalle normative di sicurezza in vigore.

Zona di escavazione



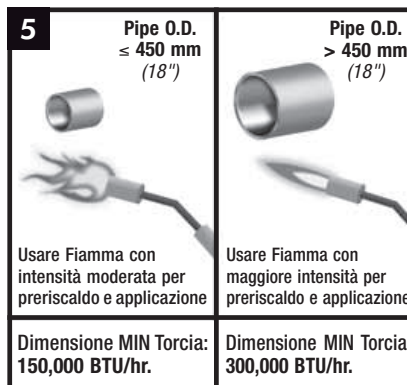
La zona di escavazione deve essere sufficientemente ampia da permettere di avvolgere e restringere la fascia. L'altezza minima di profondità di scavo dovrà essere di 300 mm. Tutte le leggi locali in merito alla sicurezza degli scavi dovranno essere considerate.

Rimozione del rivestimento esistente

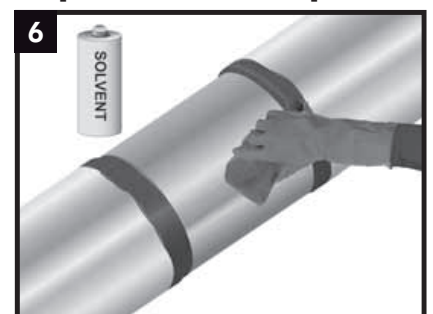


La rimozione manuale del rivestimento è consigliato per sezioni corte. Per sezioni oltre i 30 mt. è consigliabile l'utilizzo di una attrezzatura meccanica.

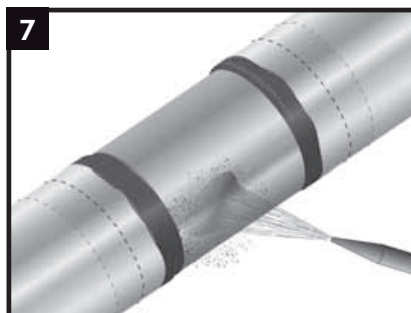
Intensità della fiamma e misura della torcia



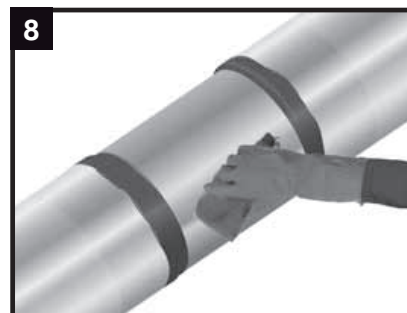
Preparazione della superficie



Pulire la parte di acciaio esposto ed il rivestimento adiacente con un solvente al fine di rimuovere la presenza di olio, grassi e altri contaminanti.



Assicurarsi che il tubo sia asciutto prima della pulizia. Effettuare una preparazione con sabbatura Sa 2 1/2 /SP10.

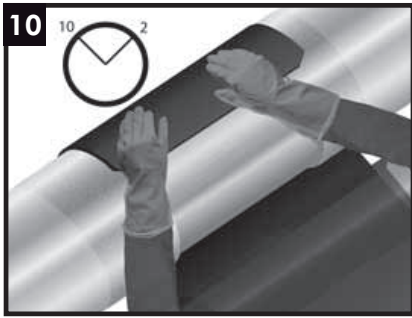


Pulire con uno straccio o con aria compressa l'acciaio e il rivestimento circostante al fine di rimuovere ogni agente contaminante.

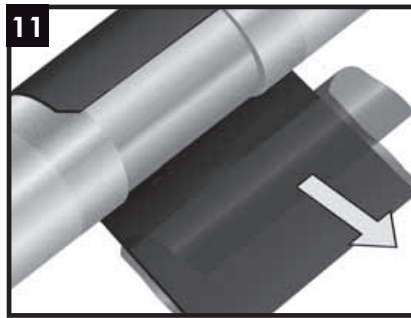
Installazione della fascia



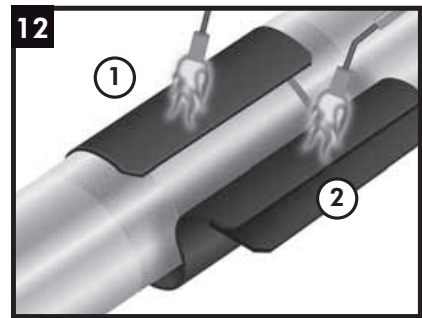
Rimuovere parzialmente la protezione sull'adesivo e scaldare leggermente per circa 150 mm dalla zona di primo contatto col tubo.



Centrare la fascia sul giunto affinché la sovrapposizione avvenga in una posizione tra ore 10 e ore 2.



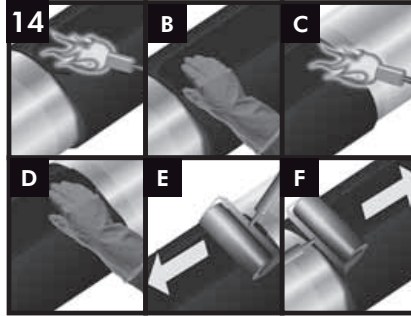
Rimuovere completamente la protezione rimanente.



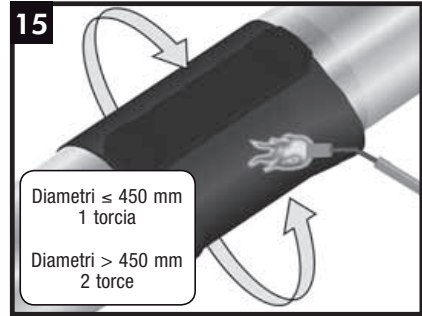
Avvolgere la fascia in modo aderente liscio intorno al tubo, assicurando il corretto overlap. Scaldare leggermente la pezza di chiusura.



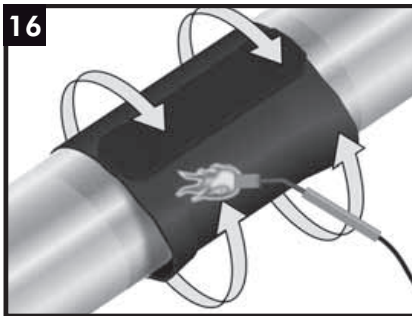
Pressare la pezza con forza sulla fascia.



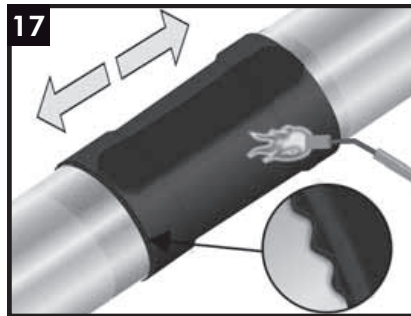
Scaldare leggermente la pezza di chiusura e picchiettarla con un guanto. Far uscire l'aria rullando la pezza dal centro verso l'esterno e viceversa.



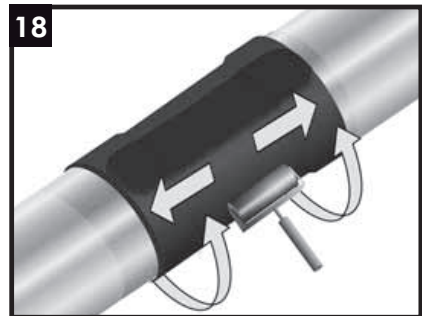
Usando una torcia appropriata iniziare a scaldare dal centro della fascia scaldando circonferenzialmente intorno al tubo. Se si utilizzano due torce gli operatori devono lavorare sui due fronti opposti del tubo.



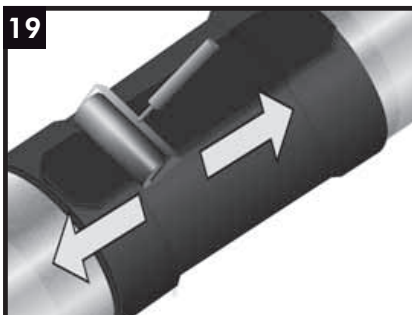
Continuare a scaldare dal centro verso l'esterno procedendo circonferenzialmente prima verso un lato poi verso il lato opposto. Scaldare longitudinalmente una volta terminata l'operazione.



La termorestrizione si può considerare completa quando l'adesivo comincia a fuoriuscire dalle estremità per tutta la circonferenza.



Mentre la fascia è ancora calda e soffice, rullare leggermente e far fuoriuscire eventuali bolle d'aria, se necessario riscaldare e rullare di nuovo.



Continuare la procedura rullando lungo la pezza di chiusura in maniera energica.



Ispezione
Ispezione visiva dopo l'installazione:
Verificare che l'adesivo sia fuoriuscito da entrambe le parti della fascia e su tutta la circonferenza
Verificare che non esistono rotture o fori sulla fascia stessa.

Guida al rinterro:

dopo la termorestrizione della fascia, attendere che la stessa raffreddi per almeno 2 ore prima del rinterro, al fine di prevenire eventuali danneggiamenti rinterrare esclusivamente con sabbia o con terra setacciata.



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