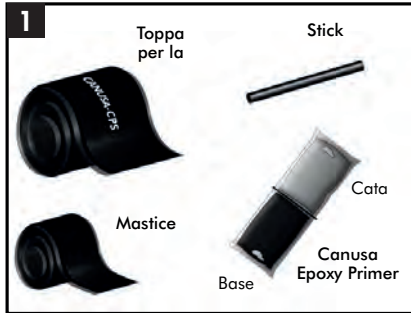


CRP

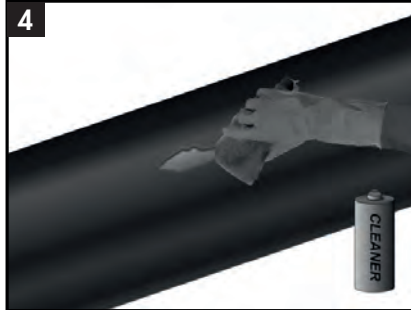
**Prodotti per la riparazione del polietilene.
Toppe, materiale epossidico liquido e
mastice riempitivo**

Prodotti per la riparazione delle tubazioni



La toppa per la riparazione di rivestimenti (CRP, coating repair patch) solitamente viene fornita in rotoli e può essere tagliata a misura sul campo. Gli stick fondenti e il mastice riempitivo vengono utilizzati per riparare punti senza protezione anticorrosione e/o riempire vuoti. Il liquido epossidico Canusa viene fornito in quantità predosate.

Rivestimento



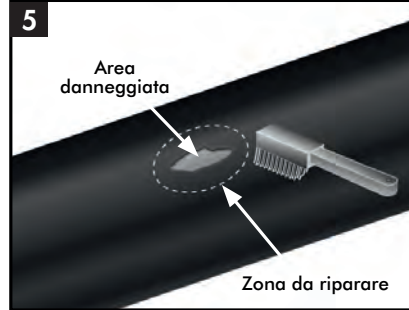
Pulire l'acciaio esposto e il rivestimento del tubo adiacente con un detergente approvato (conforme a SSPC-SP-1) per eliminare olio, grasso e altri agenti contaminanti.

Elenco apparecchiature



Serbatoio di propano, tubo flessibile, cannello e regolatore; utensili adeguati per l'abrasione e la pulizia delle superfici, compresi spazzola metallica, carta abrasiva, stracci e detergente approvato; dispositivo per la misura della temperatura. Utensili vari quali coltello, spatola, rullo, pennello o rullo per verniciare, misuratore a nastro e pennarello; dispositivi di sicurezza standard; guanti, occhiali, elmetto ecc.

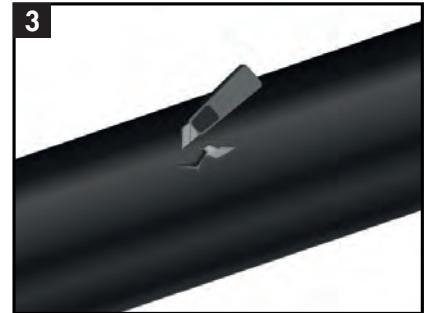
Preparazione della superficie



Rimuovere ruggine, gesso e sporcizia e irruvidire il rivestimento applicato nella zona da riparare utilizzando carta o panno abrasivi o una spazzola metallica.

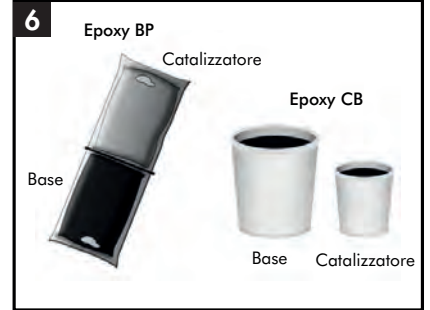
Guida all'Installazione

Rimozione del rivestimento



Rimuovere il rivestimento danneggiato con un coltello o una molatrice manuale, per impedire la propagazione delle crepe sul rivestimento.

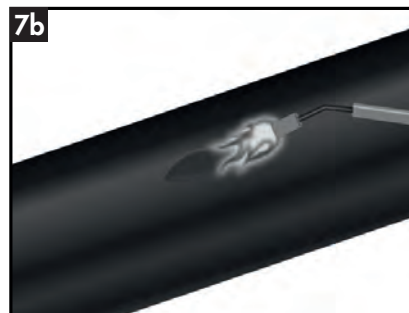
Liquido epossidico



Seguire le istruzioni per preparazione, miscelazione e applicazione fornite con il pacchetto epossidico Canusa. Per grandi quantità: miscelare il catalizzatore primer con la base primer (per i rapporti di miscelazione consultare la scheda tecnica del prodotto epossidico liquido). Miscelare per almeno 30 secondi per garantire una miscela uniforme.



Applicare il materiale epossidico miscelato con uno spessore uniforme minimo di 100 micron (4 mil) su tutto il metallo esposto.

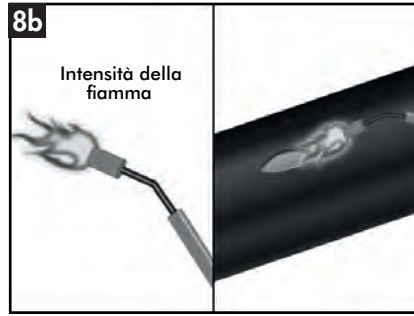


Preriscaldare l'area con una fiamma di intensità da bassa a moderata per polimerizzare notevolmente il materiale epossidico e scaldare la superficie. Passare alla casella 10.

Installazione del mastice di riempimento

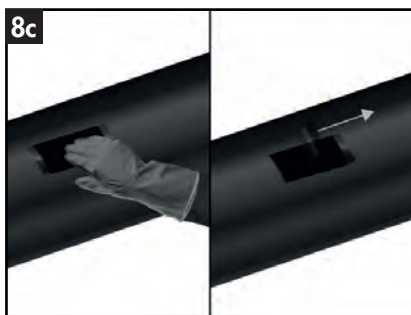


Riempire le fessure più profonde con mastice di riempimento (MF, Mastic Filler) Canusa. Srotolare il materiale di riempimento e tagliare la quantità necessaria, senza staccare la pellicola di supporto.



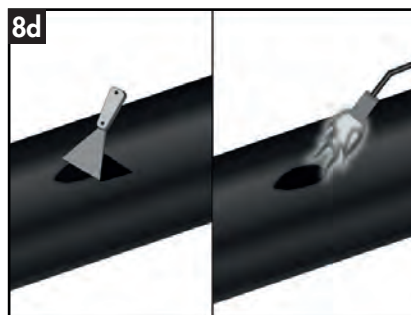
Utilizzare una fiamma gialla di bassa intensità per preriscaldare il rivestimento e applicare i prodotti per la riparazione. Con rapidi passaggi avanti e indietro, preriscaldare la zona da riparare abbastanza per rimuovere l'umidità e favorire l'adesione.

Rivestimento



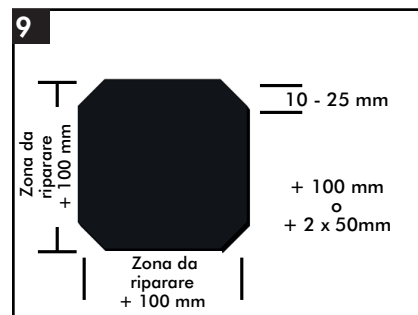
Applicare il materiale di riempimento sull'area danneggiata con la pellicola di supporto rivolta verso l'alto. Premere manualmente con forza il materiale sull'area danneggiata e rimuovere la pellicola di supporto.

Preparazione della superficie



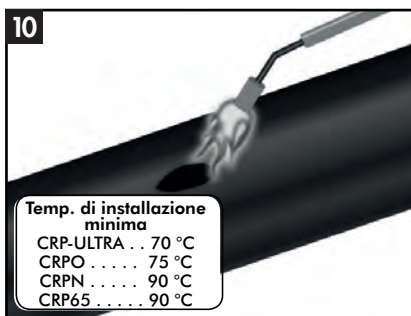
Dopo avere riempito l'area danneggiata, rimuovere il materiale di riempimento in eccesso in modo da creare una superficie levigata. In alternativa, utilizzare una fiamma gialla a bassa intensità per scaldare il materiale di riempimento e facilitare la spianatura.

Preparazione della toppa



Tagliare una toppa di CRP di dimensioni sufficienti da estendersi di almeno 50 mm (2") oltre il bordo della zona da riparare. Tagliare gli angoli della toppa di circa 10-25 mm (½" - 1") a un angolo di 45°. Se il diametro del danno è superiore a 10 cm (4"), utilizzare un manicotto termorestringente adeguato. Per l'applicazione di CRP-PE, consultare la Guida all'installazione "Prodotti per la riparazione del polietilene - CRP-PE".

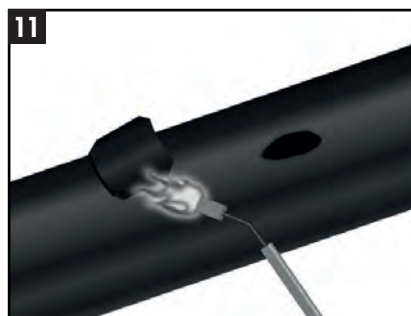
Preriscaldamento



Temp. di installazione minima
 CRP-ULTRA . . . 70 °C
 CRPO 75 °C
 CRPN 90 °C
 CRP65 90 °C

Riscaldare l'area danneggiata (zona da riparare + 50 mm (2") di sovrapposizione) per rimuovere l'umidità e facilitare l'adesione.

Installazione della toppa



Dopo avere rimosso la pellicola di supporto dalla toppa tagliata, posizionare la toppa con il lato adesivo rivolto verso l'alto su una mano (indossando un guanto) o sopra il tubo e riscaldare delicatamente. Riscaldare fino a quando l'adesivo si ammorbidisce e la superficie diventa lucida. Scaldare nuovamente anche l'area danneggiata per mantenerla calda.



Applicare il lato con l'adesivo ammorbidito della toppa sull'area danneggiata e premere con forza. Riscaldare la toppa con una fiamma a bassa intensità e, utilizzando un rullo o una mano (indossando un guanto), schiacciare ed eliminare le pieghe. Rullare per ottenere una buona adesione.