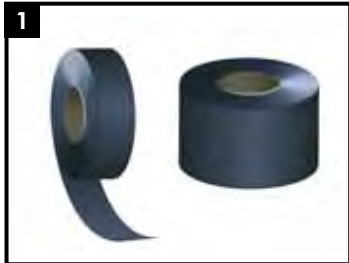


# HCA - Wrapid Tape™

## Istruzioni di installazione

**Nastro Termorestringente per protezione anticorrosiva, senza primer, reticolato.**

### Descrizione del prodotto



Il nastro HCA è fornito in rotoli della lunghezza di 15 m, in diverse larghezze a seconda del diametro del progetto.

### Lista dell'equipaggiamento



Bombola di propano, tubo gas, torcia regolatore; utensili appropriati per l'abrasione della superficie; coltello, rullo, stracci e solventi per la pulizia; termometro digitale, equipaggiamento standard di sicurezza; guanti, occhiali, elmetto, ecc..

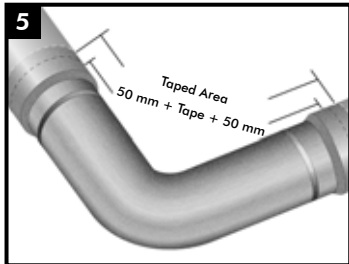
### Intensità di fiamma e misura della torcia



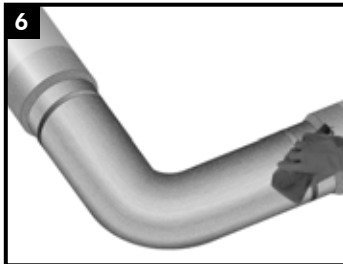
### Preparazione della superficie



Assicurarsi che il rivestimento sia smussato ad almeno 30°. Pulire la zona di acciaio esposta e la parte di rivestimento interessata al fine di rimuovere olio, grasso e altre sostanze contaminanti.

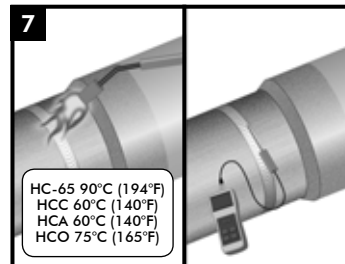


Assicurarsi che il tubo sia asciutto prima della pulizia. Preparare la superficie abrando il tubo fino ad un minimo di ST3/SP3 (sabbatura raccomandata SA 2.5) Abradere leggermente il rivestimento nelle zone adiacenti la saldatura per almeno 50 mm, da ogni lato, nella zona del rivestimento interessata dal termorestringente



Pulire l'acciaio e la copertura del tubo per rimuovere gli agenti esterni contaminanti.

### Pre-Riscaldamento



Pre-riscaldare il giunto alla temperatura minima richiesta. Assicurarsi di aver raggiunto la temperatura corretta sia sull'acciaio che sulla superficie del nastro, da entrambi i lati, per almeno 50 mm.

### Installazione del nastro



Iniziare ad avvolgere il nastro partendo con una sovrapposizione di almeno 50 mm sul rivestimento, assicurando almeno il 50% di sovrapposizione ad ogni giro. Assicurarsi che la parte adesiva sia a posizionata sul tubo. Rimuovere ogni residuo di protezione in plastica al procedere dell'avvolgimento.



Continuare ad avvolgere il nastro assicurando il 50% di sovrapposizione ad ogni giro.



Scaldare la parte terminale della fasciatura e premerla contro il tubo con fermezza. Può essere usato un nastro adesivo per assicurare la fine della fasciatura.



Usando una torcia, iniziare dal bordo della fasciatura e scaldare circolarmente attorno al giunto, fino all'altra estremità.



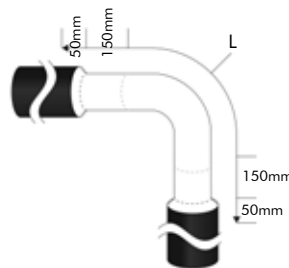
Ispesinare visivamente e verificare che:

- Il nastro sia completamente a contatto col giunto e che si estenda per 50 mm sul rivestimento del tubo.
- L'adesivo fuoriesca dai bordi.
- Non ci siano strappi o buchi sul nastro.

# Guida all'uso di HCA - Wrapid Tape™

Diametro del tubo		Larghezza raccomandata del nastro		Lunghezza del nastro richiesta			
				3D Bend		5D Bend	
DN	inches	mm		m		m	
25	1	50		2.8		2.8	
40	1.5	50		4.0		4.6	
50	2	50		5.2		6.2	
80	3	50		8.5		10.6	
100	4	50		12.3		14.8	
125	5	75		11.1		13.6	
150	6	75		14.3		18.3	
200	8	100		16.3		20.8	
250	10	100		23.1		30.6	
300	12	100		30.4		40.9	
> 300	> 12	150					

La tabella a sinistra mostra un uso tradizionale delle fasce 3D e 5D, supponendo un cutback di 150 mm e una sovrapposizione di 50 mm.



Per altre misure, può essere usata la seguente formula: **Lunghezza del nastro =  $\pi$  x diametro tubo x L/W** dove L= lunghezza dell'area da ricoprire, W= 1/2 della larghezza del nastro (per la sovrapposizione del 50%)

## Reinterro

Una volta completata la termorestrizione, lasciare raffreddare per almeno 2 ore prima di procedere al reinterro. Al fine di prevenire danni utilizzare materiale di reinterro selezionato (no pietre taglienti o sassi)

