

Система Serviwrap®

Антикоррозионные битумно-каучуковые ленты

Руководство по использованию

1. Поверхность трубопровода или емкости должна быть тщательно очищена, удалите ржавчину и прочие наслоения, остатки или окалину после сварки, а также любые другие нечистоты, пыль, смазку или масло и т.д. Тщательно осмотрите старый трубопровод, а также имеющуюся заводскую или изначальную изоляцию, удалите все её не закрепленные части вплоть до чистой защищаемой поверхности, причем лучше всего это сделать при помощи пескоструйной обработки или стальной щетки. Идеальной является пескоструйная обработка и ручная подготовка до степени чистоты Sa 2½ или St 2 согласно EN ISO 8501-1.
2. На очищенную и совершенно сухую поверхность нанесите грунтовку **Serviwrap Primer AB**. Лучше всего её наносить плоской кистью, щеткой или валиком в виде тонкого, но сплошного слоя.
3. Перед намоткой ленты пропитка должна полностью высохнуть (около 5 мин. при температуре около 20 °C).
4. Постоянно пластичная мастика **Serviwrap Moulding Putty** используется для нанесения на труднодоступные для ленты места – например, фланцы. Продавите мастику сквозь пальцы и нанесите её пальцами или шпателем на поверхность, снабженную пропиткой. Вдавите герметик в зазоры вокруг винтов, заполните острые углы, углубления и т.д., после этого мастику разровняйте, чтобы создать гладкие очертания, подходящие для их обмотки лентой.
5. С ленты Serviwrap удалите разделяющую бумагу с первых 20–25 см ленты. Ленту приложите клеевой стороной к трубопроводу или металлической емкости и начните по спирали наматывать её на трубу или емкость. Наряду с этим удаляйте разделяющую бумагу.
6. Намотку производите с небольшим натяжением; таким образом ленту легко приспособить по форме к основанию. Наряду с намоткой прижимайте ленту к стальной поверхности.
7. При намотке соблюдайте предписанное продольное перекрытие, как минимум 2,5 см; для газового трубопровода требуется перекрытие как минимум 50 %. В конце ленты после перекрытия как минимум 15 см продолжайте наматывать уже следующий рулон ленты.
8. При перекрывании старой или заводской изоляции необходимо соблюсти перекрытие как минимум 15 см. Край полиэтиленовой заводской изоляции должен быть скошен под углом 15°–30°.
9. При необходимости достижения повышенной механической прочности, например, если нельзя



использовать укладку в песчаное основание, можно использовать в качестве дополнительной внешней механической защиты ленту **Serviwrap Outerwrap**. Наматывайте её аналогичным образом с перекрытием как минимум 25 мм. Эту ленту можно также использовать в качестве защиты от УФ-излучения, если Serviwrap подвержена воздействию дневного света.

10. Обе ленты также могут быть намотаны с помощью ручной машинки, напр. **намоточной машинки Кебу Макси**.



Система Serviwrap®

Антикоррозионные битумно-каучуковые ленты

Хранение

Храните ленты Serviwrap в оригинальных картонных коробках до их использования. Храните их в сухих, прохладных и хорошо проветриваемых помещениях, исключая воздействие прямого солнечного излучения и других значимых источников тепла. Условия хранения перед использованием ленты должны быть такими, чтобы температура ленты находилась в соответствующем диапазоне для нанесения. Складские запасы должны возобновляться по методу «первым пришел/первым ушел».

Охрана здоровья и безопасность труда

Паспорт безопасности с комплектной информацией предоставляется по требованию.

Производитель

«Chase Protective Coatings Ltd.», британский производитель популярных лент Serviwrap и других антикоррозионных материалов, входит в состав всемирной группы «Chase Corporation».



Эксклюзивный представитель и дистрибьютор в России, на Украине и в других странах СНГ

«Ortodroma, s.r.o.», Горни Прыск 54, 471 15 Прыск, Чешская респ.
www.ortodroma.cz, info@ortodroma.cz, тел.: +420 723 115 432

