

# Opravná záplata CRP-PE

Polyetylenová záplata pro opravu tovární polyetylenové izolace

## Návod k použití

### Opravná záplata



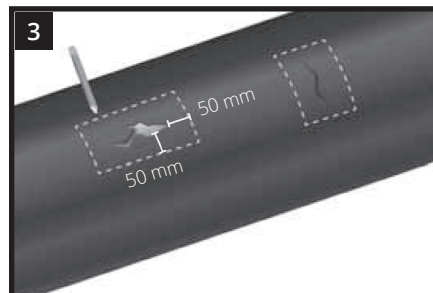
Opravná záplata pro opravu tovární PE izolace (Coating Repair Patch, CRP-PE) je dodávána jednotlivě s rozměry 150 mm × 150 mm, anebo v rolích s šířkou 150 mm a délkou 15 m. Z role lze uříznout záplatu potřebné velikosti až při montáži.

### Potřebné vybavení



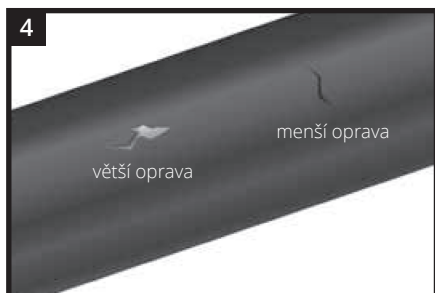
Láhev s propan-butanem, přívodní hadice, hořák a regulační ventil, vhodné nástroje pro obroušení povrchu (např. drátěný kartáč, úhlová bruska, smirkový papír 80-120), hadry a rozpouštědlo (aceton, líh, technický benzín), digitální teploměr s vhodným čidlem, dále nůž, špachtle, kleště, váleček J-roller, svinovací metr, značkovací fix nebo tužka, standardní ochranné vybavení (rukavice, brýle, přilba, atd.).

### Označení poškození



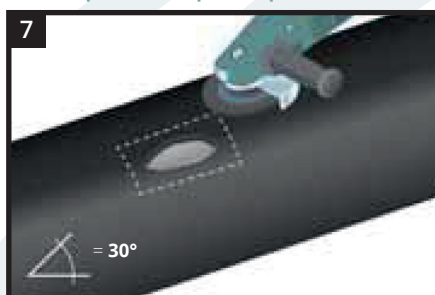
Značkovacem vyznačte obdélník tak, aby značky byly v každém směru od poškozené oblasti 50 mm.

### Typologie oprav



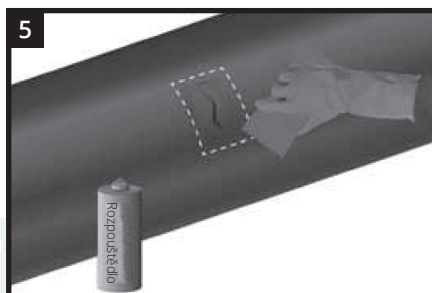
Typ opravy závisí na rozsahu poškození tovární izolace. Pokud je poškození povlaku potrubí takové, že výsledná tloušťka povlaku je v rozsahu 50-80% (např. odlupování, prohnutí, vryp apod.), je poškození zařazeno jako menší poškození a následuje menší oprava (postupujte dále k bodu 5). V případě, že výsledná tloušťka povlaku je tenčí než 50% (např. roztržení, prodření, otvory, destruktivní testy izolace, bubliny atd.), jedná se o větší poškození a je nutná větší oprava (postupujte dále k bodu 6).

### Větší oprava: Příprava povrchu



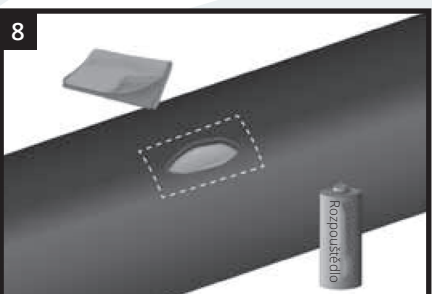
Úhlovou brusku s brusným kotoučem lehce obrousíte oblast opravy, abyste odhalili epoxidovou vrstvu tovární izolace nebo holý kovový povrch potrubí. Okraje oblasti oprav zkoste pod úhlem max. 30°. Lehce obrousíte i povrch tovární izolace v oblasti opravy. Pokračujte k bodu 8.

### Menší oprava: Příprava povrchu



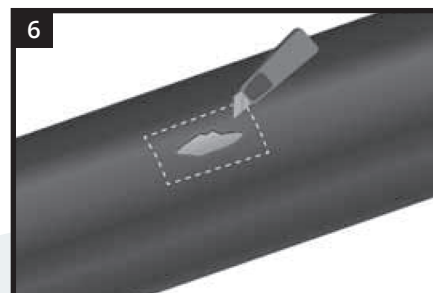
Smirkovým papírem obrousíte tovární PE izolaci v oblasti opravy. V místě, kde bude umístěna záplata, odstraňte veškeré stopy oxidace povlaku (lesklý povrch). Pokračujte k bodu 8.

### Oprava: Příprava povrchu



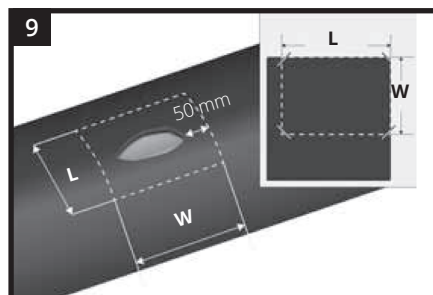
Čistým hadrem, ze kterého se neuvolňují vlákna, a rozpouštědlem (xylo, xylen, isopropyl, aceton, líh, technický benzín) očistíte připravený povrch tovární izolace, abyste odstranili stopy oleje, mastnoty nebo dalších nečistot. Pokud poškození dosahuje až k oceli, postupujte podle bodů „aplikace epoxidového základního nátěru“ a „aplikace výplňového tmelu“, v návodu „Opravy tovární PE izolace“.

### Větší oprava: Vyříznutí poškozené izolace



Nožem pečlivě vyříznete poškozený povlak potrubí tak, aby výsledný tvar měl hladké okraje.

### Oprava: Měření záplat

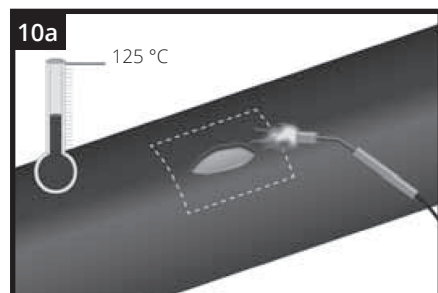


Změřte potřebné rozměry opravné záplaty. Uřízněte vhodnou velikost opravné záplaty tak, aby zakryla plochu opravy, minimálně 50 mm od místa poškození ve všech směrech. Je vhodné seříznout všechny rohy záplaty asi o 10-25 mm pod úhlem 45°, abyste zabránili jejich odchlípnutí.

# Opravná záplata CRP-PE

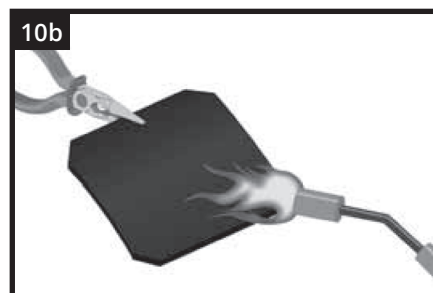
Polyetylenová záplata pro opravu tovární polyetylenové izolace

## Oprava: Předehřátí



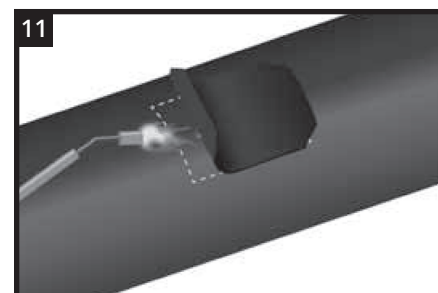
Propan-butanovým hořákem zahřejte oblast opravy na 125 °C. Digitálním teploměrem se přesvědčte o dosažení správné teploty. **Pozor: Nedržte propan-butanový hořák na jednom místě, ale setrvale jím pohybujte po celé oblasti opravy.**

## Oprava: Zahřátí opravné záplaty



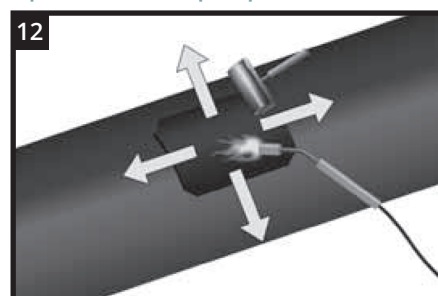
Záplatu uchopte do kleští a zahřívajte nosnou polyetylenovou vrstvu záplaty, dokud nebude záplata měkká a pružná. Stále ohřívajte oblast opravy, aby byla setrvale teplá.

## Oprava: Aplikace opravné záplaty



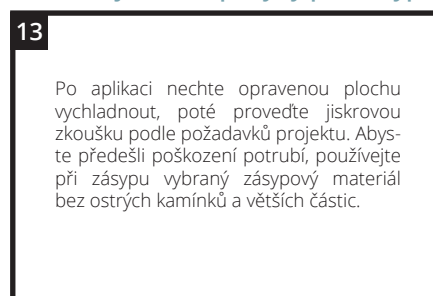
Přiložte opravnou záplatu na potrubí adhezivní vrstvou směrem k potrubí. Plamen směřujte mezi opravnou záplatu a povrch potrubí a ohřívajte plochu opravy po celou dobu aplikace záplaty.

## Oprava: Zahřátí po aplikaci



Propan-butanovým hořákem pokračujte v ohřívání záplaty, zároveň válečkem J-roller odvalujte lepidlo a případné vzduchové bubliny od středu směrem ke všem okrajům záplaty. Pokračujte, dokud nebude lepidlo zcela roztaveno a vytékat na všech stranách záplaty. **Pozor: Příliš velké množství tepla na jednom místě může poškodit tovární polyetylenovou izolaci. Hořák proto udržujte neustále v pohybu.**

## Kontrola jakosti a pokyny pro zásyp



Po aplikaci nechte opravenou plochu vychladnout, poté proveďte jiskrovou zkoušku podle požadavků projektu. Abyste předešli poškození potrubí, používejte při zásypu vybraný zásypový materiál bez ostrých kamínků a větších částic.

## Pokyny pro skladování a bezpečnost

Skladujte výrobky Canusa v suchých a odvětraných prostorách, abyste zachovali jejich optimální vlastnosti. Výrobky skladujte a přepravujte v původním obalu, z dosahu přímého slunečního záření, chráňte před deštěm, sněhem, prachem a dalšími nepříznivými vlivy prostředí. Vyhněte se dlouhodobému skladování při teplotách vyšších než 35 °C nebo nižších než -20 °C.

Tento návod slouží jako příručka pro standardní výrobky. Pro jakékoli specifické projekty či nestandardní aplikace kontaktujte zástupce společnosti Ortodroma.

## Výrobce

Od roku 1967 společnost **Canusa - CPS** vyvíjí a vyrábí speciální povlaky určené pro antikorozi ochranu a utěsnění potrubních spojů i dalších povrchů.

**CANUSA-CPS**

## Výhradní zástupce a distributor

**Ortodroma**, s.r.o., Horní Prysk 54, 471 15 Prysk  
www.ortodroma.cz, info@ortodroma.cz, tel: +420 723 115 432

 **ortodroma**