

OrtoKit QuickFix

Sada pro rychlé opravy netěsností potrubí pod tlakem



Návod na použití

1. Pokud se rozhodnete pro opravu defektu pod tlakem média, zajistěte maximální přípustný tlak 4 bary. Čím nižší tlak pro aplikaci, tím snazší manipulace. Je-li možno tlak média dočasně zastavit nebo snížit, učiňte tak.
2. Připravte povrch očištěním od hrubých nečistot, tuků, olejů a dalších mastnot; nejlépe pomocí ocelového kartáče, **smrkového papíru** a **odmašťovacího čistícího ubrousku** nebo jiného prostředku.
3. Použijte tyto komponenty opravné sady:
 - 3.1 **dvousložkový tmel OrtoPutty Steel** – šedo/černý tmel s částecami uhlíkové oceli; minimální teplota pro mísení je 10 °C, před mísením se doporučuje tmel chvíli držet v teplém prostředí, např. v rukou, v kapsách a podobně; maximální doba pro mísení jsou tři minuty, nejčastěji stačí 40 - 60 sekund; nutno promísit mezi prsty do jednotné barvy; pokud by se tmel začal v rukou drolit, byl mísen příliš dlouho a je třeba použít nový kousek; na vyplnění většiny defektů stačí 15 - 25 % z dodávaného množství tmelu;
 - 3.2 **silikonová kompresní těsnicí páska OrtoTape SS** má lepidlovou vrstvu po celém obvodu krytou separační průhlednou fólií.
4. Oprava defektu: umístěte kuličku tmelu OrtoPutty Steel nad (nebo před) místo defektu, kam bude vtlačen pomocí silikonové kompresní těsnicí pásky.
5. Oprava svaru, spoje či obvodové praskliny: tmel OrtoPutty Steel vytvarujte do cca 3-6 mm silné ruličky, umístěte jej po celém obvodu spoje. Tmel by neměl přesahovat přes „samič“ část spoje.
6. Tmel vtlačte do místa defektu pomocí těsnicí silikonové těsnicí pásky: nejprve omotejte dva závity ve vzdálenosti 0,5 cm až 1 cm od defektu, abyste pevně ukotvili pásku k povrchu trubky, následně omotávejte pásku s maximálním napětím tak, aby se tmel vtlačil do defektu. Pásku vrstvěte tak, aby v místě defektu tvořila co nejvíce vrstev. Pásku nevrstvěte do stran, neboť každý další závit těsnicí pásky zvětšuje tlak na utěsnění úniku média. Využijte pásku v celé její délce.
7. Zkontrolujte, zda je defekt utěsněn! Pokud není, odstraňte tmel i těsnicí pásku a opakujte body 4 až 6. Použijte další část tmelu.

Další poznámky k montáži

- Minimální **montážní teplota**: 0 °C, při nižších teplotách je pro aplikaci vhodné držet/uschovat tmel i pásku v teple, např. v kapse u těla.
- **Výplňový epoxidový tmel OrtoPutty Steel** používaný pro opravy průchozích vad bez tlaku média se mísí v předdefinovaném poměru podle jeho balení, postupujte podle návodu na obalu.
- Po práci použijte **k případné očištění** od zbytků tmelu alkohol nebo aceton.

Výrobce a distributor pro ČR a SR

Ortodroma, s.r.o. se zabývá antikorozií ochranou a materiály pro opravy potrubí již od roku 2007. Od roku 2019 vyvíjí originální řešení pro zajištění integrity potrubí.

Kontakt

Ortodroma, s.r.o., Horní Prysk 54, CZ – 471 15 Prysk
+420-723 115 432, info@ortodroma.cz, www.ortodroma.cz

