

MANGAS VISCOELÁSTICAS



TEKCOAT son fundas y cintas termorretráctiles hechas de un soporte de polietileno reticulado por haz de electrones y un revestimiento hecho de adhesivo termofusible que proporciona una prevención permanente de la corrosión en las costuras de soldadura de tuberías y tuberías de acero.

TEKCOAT se puede producir en un sistema de funda termorretráctil de dos o tres capas aprobado de acuerdo con GOST R 51164-98 (Rusia), EN 12068, DIN 30672-1 e ISO 21809-3. El sistema de tres capas proporciona una mayor protección en caso de daños al revestimiento, así como una mayor seguridad contra aplicaciones fallidas basadas en la preparación de la superficie.

TEKCOAT es compatible con recubrimientos de fábrica hechos de PE, PP, FBE, PU y betún y puede usarse para temperaturas de funcionamiento permanentes de hasta +85 °C (+185 °F). Se encuentran disponibles temperaturas de funcionamiento más bajas como alternativas rentables y de alta calidad.

Mangas

Diámetro de la tubería	Grosor de la manga		Ancho de mangas	
	nominal	desviación límite	nominal	desviación límite
Hasta 273 milímetros	1,4 milímetros	+ 0,2 milímetros	350 milímetros	+ 5,0 milímetros
Hasta 530 milímetros	1,8mm		450 milímetros	
Hasta 820 mm	2,0 milímetros		650 milímetros	
Más de 820 milímetros	2,4mm			

Cintas

Diámetro de la tubería	Grosor de la cinta Tekcoat		Ancho de la cinta Tekcoat	
	nominal	desviación límite	nominal	desviación límite
Hasta 273 milímetros	1,4 milímetros	+ 0,2 milímetros	100, 150	+ 2,0 milímetros
Hasta 530 milímetros	1,8mm		150, 225	
Hasta 820 mm	2,0 milímetros		225, 300	
Hasta 1020mm	2,4mm		300, 350	
Más de 1020 mm	2,4mm		350, 450	



Tratamiento mecánico de la superficie sujeta a aplicación de aislamiento.



Precalente la superficie de la tubería sujeta a la aplicación de aislamiento



Aplicar imprimación epoxi sobre la superficie de la tubería.



Calentar y secar la imprimación epoxi aplicada.



Enrolle la cinta termorretráctil



Contracción por temperatura de la cinta aplicada

Quemador de propano



Soldar

Rodillo de gomaespuma



Imprimación epoxi

Manga



Quemador de propano

Manga



Calentar la superficie de acero para aislamiento y calentar los bordes del aislamiento de polietileno de fábrica a 10-15 cm del área de soldadura

Aplicación de la imprimación epoxi sobre la superficie de acero con el rodillo de gomaespuma

Instale la cinta. Asegúrese de que la tapa se superponga en los bordes del aislamiento de polietileno base de fábrica.

Contracción térmica de la manga

Apariencia de estructura preparada



Tratamiento mecánico de la superficie sujeta a aplicación de aislamiento.



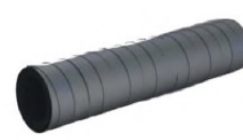
Precalente la superficie de la tubería sujeta a la aplicación de aislamiento



Aplicar el fundente de masilla polimérica bituminosa



Aplice la malla tejida (como una capa de refuerzo) y la cinta envolvente termorretráctil sobre el fundente de masilla.



Apariencia de estructura preparada