

ANTICOR Wrap 762-60

<https://www.anticor.cz/e-shop/protikorozni-ochrana/anticor-wrap-762-60-protikorozni-paska.html>

Jednopásková plastová PE izolace - ve třídě B30 / C30

ANTICOR Wrap 762 - 60



Antikorozi systém aplikovaný za studena určený pro ochranu distribuční potrubí, svařované spoje, ohyby, t-kusy a armatury proti korozi, které pracuje ve vysoce korozivním prostředí a je vystavené vysokému namáhání, která může být přítomno zvláště u velkých průměrů potrubí. Vysoce odolné mechanické vlastnosti vnější vrstvy poskytnou ochranu potrubí během manipulace a instalace.

Systém se sestává z lepicího systému **Primer 729** který vytváří silné soudržné pouto protikorozi pásy **ANTICOR Wrap 762 - 60** k připravenému ocelovému povrchu a je plně kvalifikovaný dle standardů DIN 30672 & EN12068 třída B30 - jeden ovin s překrytím 50% (2 vrstvy) nebo C30 - dva oviny oba s překrytím 50% (4 vrstvy).

Pásy **ANTICOR Wrap 762 - 60** lze snadno aplikovat ručně nebo pomocí ovíjecího strojek na očištěný povrch opatřený nátěrem **Primer 729**.

Příprava povrchu St2, St3 nebo Sa2½.

Konstrukce: nosná vrstva HDPE fólie, elastomerové lepidlo na bázi bitumenu, přeložka silikonovaný papír.

Označení pro objednávku:

762-60 Anticor Wrap/ 30mm x 1,5mm x 10m/ balení 18 kusů / karton

762-60 Anticor Wrap/ 50mm x 1,5mm x 10m/ balení 12 kusů / karton

762-60 Anticor Wrap/100mm x 1,5mm x 10m/ balení 6 kusů / karton

762-60 Anticor Wrap/150mm x 1,5mm x 10m/ balení 4 kusy / karton

Barva: černá

AnticorWrap Primer 729



Kapalný lepicí systém AnticorWrap. Primer 729 je butylkaučukové lepidlo spolu s polymerickými pryskyřicemi v organickém rozpouštědle. Poskytuje vysoce přilnavý podklad pro páskové systémy AnticorWrap. Spolu s páskou AnticorWrap 762-60 a vytváří povlak třídy B30 nebo C30 dle normy ČSN EN12068, je zařazen dle normy EN ISO 21809-3 jako typ izolace 12-1(50).

Vydatnost: 1 litr cca 5 m²

Označení pro objednávku:

729 AnticorWrap Primer/1litr/ balení 18 kusů / karton

729 AnticorWrap Primer/200 ml/ balení 64 kusů / karton

Barva: černá

Výplňový tmel 710 Filler Mastic

Antikorozi trvale elastický výplňový tmel je navržený jako přídatný materiál před aplikací povlaků systémů ANTICOR Wrap. Je ideální pro vyplnění přechodových oblastí v rozích T kusů, ohybů, fitinků, složitých svařenců a svarů. Výplňový tmel si udržuje své vlastnosti v širokém rozsahu teplot a pod různými vlivy během provozu.

Složení produktu: výplňový tmel 710 Filler Mastic obsahuje izobutylenový kaučuk a je navržený tak, aby vytvářel plynulé přechody. Polo-lepkavé složení je flexibilní a snadno formovatelné, tak aby se přizpůsobil nepravidelným tvarům.

Označení pro objednávku:

710 FillerMastic/60mm x 15m x 3mm/4kg

710 FillerMastic/1kg/kvádr

Barva: černá

© COPYRIGHT ANTICOR BOHEMIA s.r.o. VŠECHNA PRÁVA VYHRAZENA



Vydání 2/2023

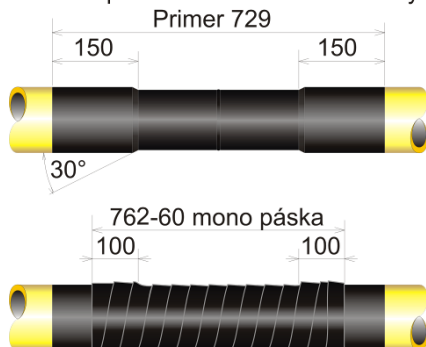


ANTICOR Bohemia s.r.o., Místecká 537/549, 724 00 Ostrava-Nová Bělá
Tel.: +420 596 718 915 <http://www.anticor.cz> e-mail: anticor@anticor.cz

ANTICOR Wrap 762-60

ANTICOR Wrap 762-60 postup izolování rovného úseku ve třídě B30

Zdrsňit původní izolaci a srazit hrany



min. 100 mm na původní izolaci. Pásku pokládat s předpětím zužujícím pásku o 1 až 2 %. První a poslední závit ovinu provést se 100 % překrytím.

- Povlak je nutné položit co nejrychleji, po dosažení polosuchého stavu 729 AnticorWrap Primer. Nátěr ještě lepí, ale už nešpiní.

- Připravit povrch na stupeň čistoty Sa 2½ dle ISO 8501. Odstranit zbytky brusiva po tryskání pískem. Výjimečně je možné, očistit povrch mechanickým nářadím na stupeň St3, pomocí speciálních rotačních kartáčů s ocelovými dráty stočenými do svazků.

- Očistit zajištěný úsek potrubí od rzi, prachu, mastnoty a vlhkosti. K odmaštění použít beztuká rozpouštědla (Denaturovaný líh, aceton, technický benzín. Pozor! Jsou to lehce zápalné látky!). Zahřát hořákem na teplotu kolem 40°C (teplota potrubí musí být min. 3°C nad rosný bod). **Pozor před nanesením Primeru 729 teplota nesmí být vyšší než 40°C.**

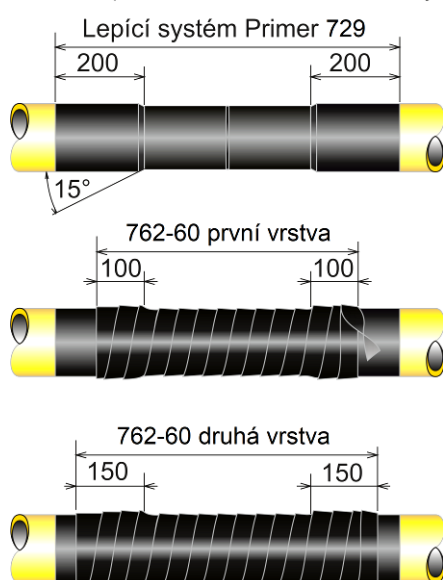
- Nanést 729 ANTICOR Wrap Primer. Tloušťka vrstvy podkladu od 50 do 75 mikronů (0,05 - 0,075mm) a nechat zaschnout. Čas dosažení suchého stavu závisí na teplotě a vlhkosti prostředí. **Pro izolace ANTICOR Wrap používejte Primer pouze této firmy!**

- Pásku před aplikací temperujeme při teplotě +15 až +30°C.

- Pásku začneme navíjet spirálovitě s 50 % překrytím, s přesahem

ANTICOR Wrap 762-60 postup izolování rovného úseku ve třídě C30

Zdrsňit původní izolaci a srazit hrany



Kontrola poréznosti izolace – jiskrová zkouška

- Velikost zkušebního napětí pro ANTICOR Wrap 762-60 dle TPG 920 24 je 5kV/1mm tloušťky izolace. Tato zkouška se musí provést na 100% povrchu izolace těsně před spuštěním produktovodu do rýhy a minimálně po 24 hodinách od aplikace izolace na produktovod (vyprchání rozpouštědla, slinutí izolace).

- Připravit povrch na stupeň čistoty Sa 2½ dle ISO 8501. Odstranit zbytky brusiva po tryskání pískem. Výjimečně je možné, očistit povrch mechanickým nářadím na stupeň St3, pomocí speciálních rotačních kartáčů s ocelovými dráty stočenými do svazků.

- Očistit zajištěný úsek potrubí od rzi, prachu, mastnoty a vlhkosti. K odmaštění použít beztuká rozpouštědla (Denaturovaný líh, aceton, technický benzín. Pozor! Jsou to lehce zápalné látky!). Zahřát hořákem na teplotu kolem 40°C (teplota potrubí musí být min. 3°C nad rosný bod). **Pozor před nanesením ANTICOR Wrap Primeru 729 teplota nesmí být vyšší než 40°C.**

- Nanést 729 ANTICOR Wrap Primer. Tloušťka vrstvy podkladu od 50 do 75 mikronů (0,05 - 0,075mm) a nechat zaschnout. Čas dosažení suchého stavu závisí na teplotě a vlhkosti prostředí. **Pro izolace ANTICOR Wrap používejte Primer pouze této firmy!**

- Pásku před aplikací temperujeme při teplotě +15 až +30°C.

- Pásku začneme navíjet spirálovitě s 50 % překrytím, s přesahem min. 100 mm na původní izolaci. Pásku pokládat s předpětím zužujícím pásku o 1 až 2 %. První a poslední závit ovinu provést se 100 % překrytím.

- Druhou vrstvu začneme navíjet spirálovitě s 50 % překrytím, s přesahem cca 150 mm na původní izolaci. Pásku pokládat s předpětím, při kterém se šířka pásy zmenší o 1 až 2 %. První a poslední závit ovinu provést se 100 % překrytím.

- Povlak je nutné položit co nejrychleji, po dosažení polosuchého stavu 729 ANTICOR Wrap Primer. Nátěr ještě lepí, ale už nešpiní.



© COPYRIGHT ANTICOR BOHEMIA s.r.o. VŠECHNA PRÁVA VYHRAZENA



ANTICOR Bohemia s.r.o., Místecká 537/549, 724 00 Ostrava-Nová Bělá
Tel.: +420 596 718 915 <http://www.anticor.cz> e-mail: anticor@anticor.cz

Vydání 2/2023

