

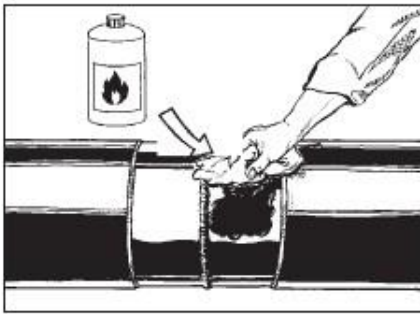


Malzeme ve Ekipmanlar

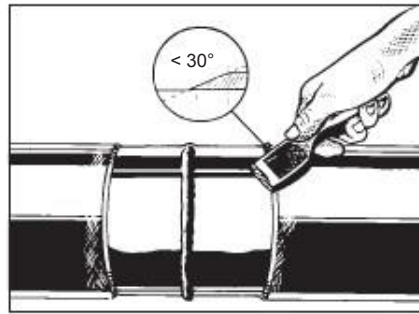
- Uygun ölçüde DIRAX kiti
- Epoksi astar kit (Tip S1239, S1301-M veya S1401)
- Şalama (pürmüz) ve aksesuarları
- Yüzeyle temas problu sıcaklık ölçme cihazı
- Lokal yasa ve talimatlara uygun güvenlik ekipmanları.
- Isıya dayanıklı eldiven.
- Maket bıçağı
- Düz silikon rulo

Notlar:

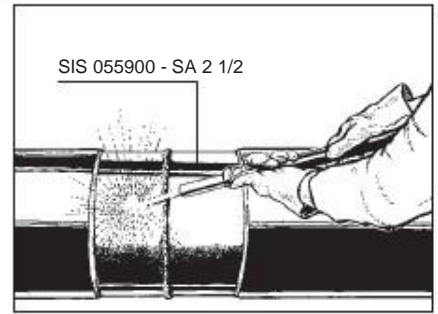
- 16" (400 mm) ve daha büyük çaplı borular için 2 montajcı önerilmektedir.
- Dirax ile kaplanacak yüzey tüm yabancı maddeler, pas, yağ, gres ve nemden arındırılmış olmalıdır.
- Fabrikada yapılmamış ise fabrika kaplamasının her iki tarafının da 30° altında olacak şekilde pah kırınız.



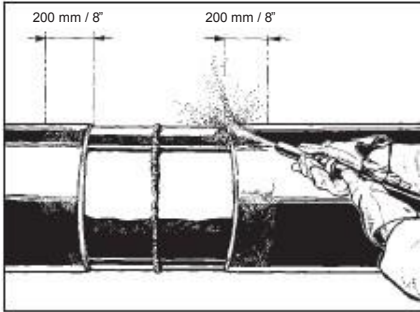
DIRAX ile kaplanacak çelik ve bitişindeki fabrika kaplamasını temizleyiniz. Yağ ve petrol kalıntılarını arındırınız. Yağ ve gres içermeyen bir solvent kullanabilirsiniz.



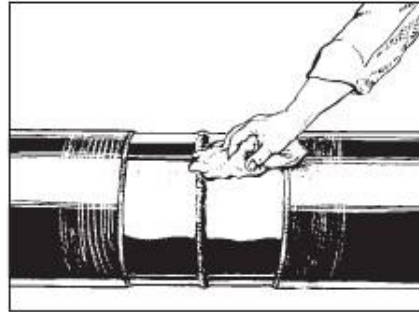
Eğer fabrikada yapılmamış ise bitişindeki fabrika kaplamasını her iki ucunda da 15° (maksimum 30°) pah kırınız. Mevcut kaplamanın her iki ucunu da soyulmuş veya yapışmamış bölgeler için kontrol ediniz. Varsa onları sökünüz ve yeniden pah kırınız. Kirlenmeyi önlemek için kazıyıcı önerilmektedir.



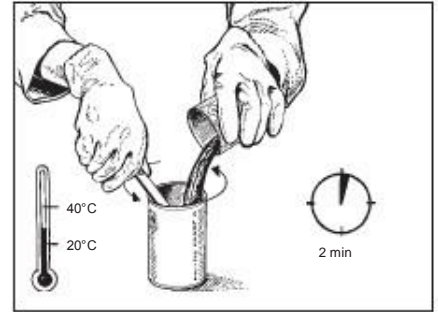
Yüzeydeki kavlanmış parçaları ve diğer yabancı malzemeleri yok etmek için kumlama yapınız. Yüzey temizliği SIS 055900 - SA 2/2 ye uygun olmalıdır.



Bitişindeki fabrika kaplamasını da en az 200 mm (8") kumlayınız. Kumlanan bölge eni DIRAX'ın eninden yaklaşık 50 mm daha uzun olmalıdır. Not: Kumlama öncesi ani pas oluşumunu önlemek için yüzeyin 40 - 50° C ye ısıtılması önerilmektedir.

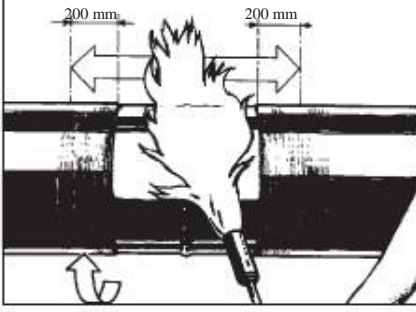


Yüzeyi toz ve kumlama artıklarından temizlemek için siliniz. Kuru ve temiz bir bez ile veya hava püskürterek temizleyiniz.

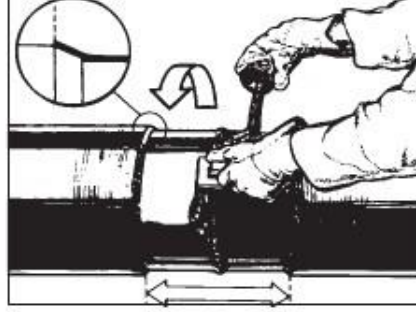


2 bileşenli epoksiyi karıştırınız. Önceden dozajlı kitleri veya kalibreli dozaj pompalarını kullanınız. Hazır kitleri kullanmak için B kutusunu A kutusuna boşaltın ve yaklaşık bir dakika karıştırın. Daha kolay bertaraf için bu karışımı tekrar B kutusuna boşaltın ve 30 saniye daha karıştırın, bu her iki kutudaki epoksinin kürlenmesi ve kolay bertaraf edilmesi demektir.. Güvenli bertaraf için lokal talimatlara uyunuz. Karıştırılmış epoksinin yaklaşık 30 dakika kullanım ömrü vardır. Fakat epoksi sıvı halde oldukça kullanılabilir. Kolay karışım ve dozajlama için epoksi sıcaklığı minimum 18° C olmalıdır. Gerekir ise epoksiyi ısıtılmış bir yerde karıştırın veya epoksi ısıtıcıları kullanınız.

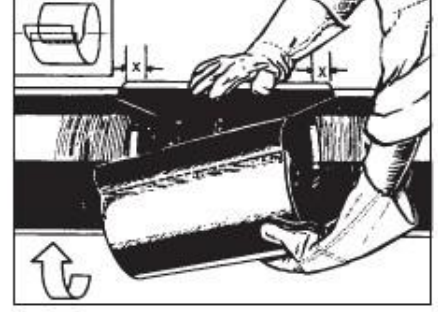
DIRAX



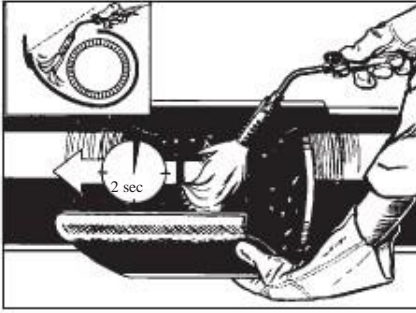
Çıplak çelik ve bitişiğindeki kaplamayı en az 70°C (160°F) ye kadar şalama ile ısıtın. Alevin boyunu yaklaşık 20" (500 mm) ayarlayınız. Çok soğuk havalarda, güçlü şalamalar kullanınız. Ön ısıtma sıcaklığını yüzey temaslı bir sıcaklık ölçer ile kontrol ediniz.



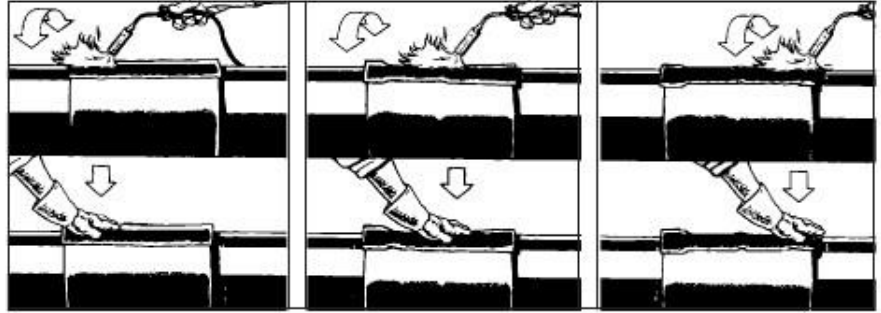
Temin edilen uygulama pedi ile epoksiyi tüm yüzeye uygulayınız. (Fabrika kaplaması PE ise sadece çelik üzerine uygulanmalı PE kaplama üzerine uygulanmamalıdır.)



Epoksi uygulamasından hemen sonra epoksi halen yaş iken kaynak yerinin çevresine kaynak yerini tam ortalayacak şekilde DIRAX'ı gevşekçe sarınız. Eğer var ise DIRAX2m yapışkanlı tarafındaki koruyucu plastik filmi çıkarınız. Yapışkanlı tarafı alta gelecek şekilde sarınız. Bindirme yerinde en az 50 mm (2") bindirme yapıldığından emin olunuz.

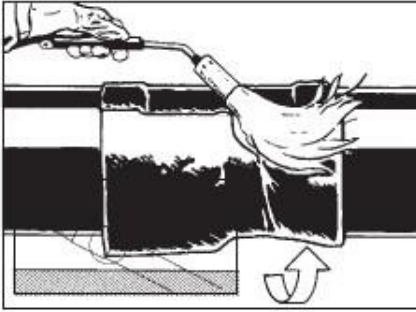


Kapağın yapışkanlı kısmını birkaç saniye ısıtarak kapamanın alttaki ucuna bastırarak yapıştırın.

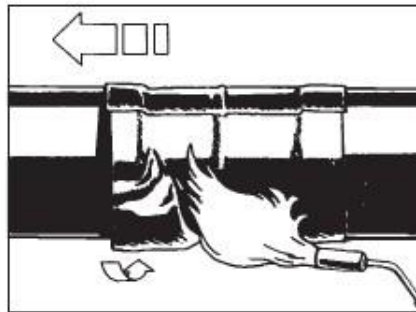


Uygun bir şalamayı alev boyunu 500 mm (20") olacak şekilde ayarlayın ve kapağın bir ucundan başlayarak ısıtın

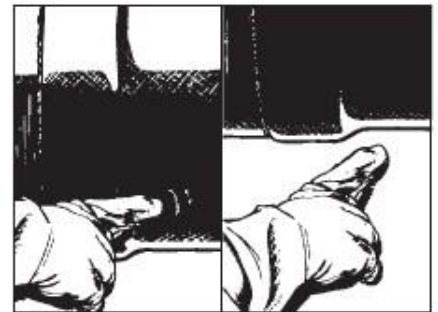
Eldivenli eliniz ile ısıtılan bölgeye tap tap vurarak yapıştırınız. Her 10 cm (4") boyunca ısıtıp tap tap vurarak yapıştırma işlemine tüm kapak boyunca devam ediniz.



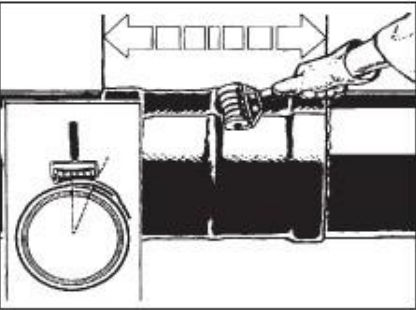
Kapamayı ön ucundan başlayarak ısıtın. Yerdeki kuvvetlere ilk maruz kalacak uç. Şalamayı boya fırçası ile boyama yapıyormuş gibi yavaş yavaş hareket ettirerek kapamanın her yerini ısıtın.



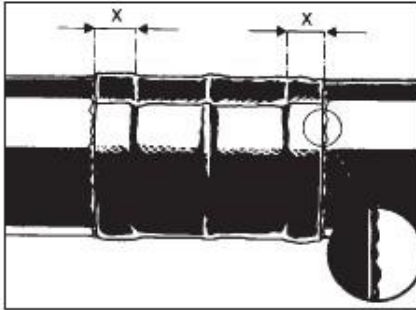
Ön ucunu bitirdikten sonra kapamanın diğer tarafını da aynı şekilde ısıtarak daraltın.



Daralma esnasında yapışkanın akmasını parmaklarınız ile kontrol ediniz. Kırışma kendiliğinden düzelmelidir.

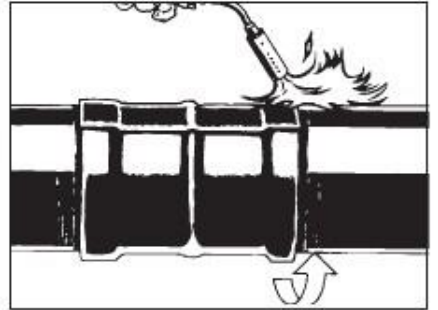


DIRAX kapaması monte edildikten sonra hala sıcak ve yumuşak iken silikon rulo ile sıkışmış havayı kenarlara doğru itererek çıkarınız. Kaynak yeri ve geri soyulmuş bölgeye özel itina gösteriniz. Gerekirse yeniden ısıtınız.



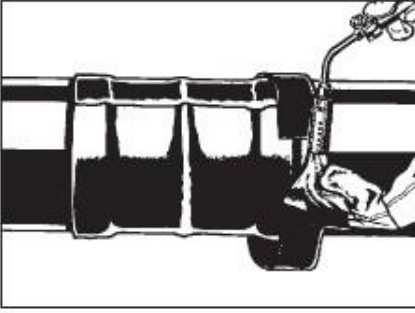
Aşağıdakilerin hepsi oluştuğunda kapama tamamen monte edilmiş demektir:

- Kapama boru ve bitişiğindeki kaplamaya tamamen yapışmış olmalıdır.
- Kapama yüzeyinde pürüzlü kısımlar veya ısıtılmamış noktalar olmamalıdır.
- Kaynak dikişi ve diğer pahlar belli olmalıdır.
- Yapışkan kapamanın her iki ucunda da dışarıya akmış durumda olmalıdır, soğumuş halde de.

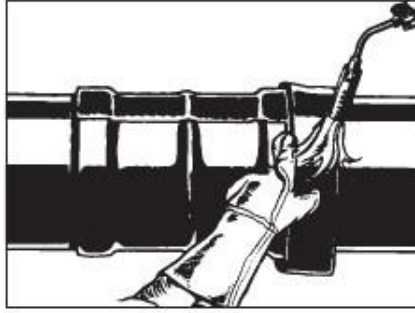


80 mm (3.2") eninde bir kurban kapama ön uca çekme esnasında aşınma hunisi gibi monte edilir. Ön uç bölgesini 70°C (160°F) ısıtarak başlایınız.

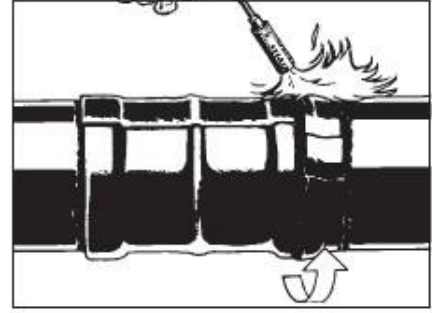
DIRAX



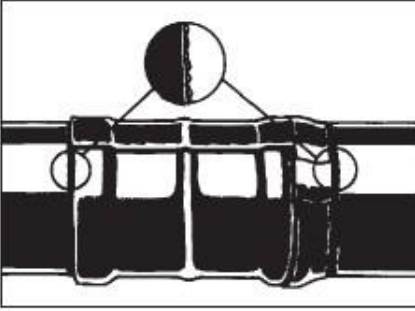
Ön kenar kapamasını (aşınma hunisi) DIRAX'ın ucunu kapayacak şekilde sarınız. Kapağın ana kapama kapağından uzakta olmasına dikkat ediniz. Kapağın içi kısmındaki yapışkanı ısıtınız ve kapamanın alttaki ucuna yapışması için tap tap vurunuz.



Kapak bölgesini ısıtınız ve eldivenli elinizle vurarak yapıştırmız.



Aşınma hunisini de şalamanızı kullanarak ısıtın. Isıtmayı boyama yapıyormuşçasına yavaş yavaş şalamayı hareket ettirerek yapınız. Kapamanın iyice daraldığından ve her iki tarafından da yapışkanın dışarı taşıdığından emin olunuz.



Silikon rulo ile kapamanın kenarlarını bastırarak düzleştirin sıkışmış havayı dışarı atın. Aşağıdakilerin hepsi oluştuğunda kapama tamamen monte edilmiş demektir:

- Kapama boru ve bitişiğindeki kaplamaya tamamen yapışmış olmalıdır.
- Kapama yüzeyinde pürüzlü kısımlar veya ısıtılmamış noktalar olmamalıdır.
- Kaynak dikişi ve diğer pahlar belli olmalıdır.
- Yapışkan kapamanın her iki ucunda da dışarıya akmış durumda olmalıdır, soğumuş halde de.

DIRAX toprak kuvvetlerine maruz kalmadan önce ortam sıcaklığına soğutulmuş olmalıdır.

BERRY
PLASTICS
CORPORATION
AND SUBSIDIARIES
CORROSION PROTECTION GROUP
www.berrycpg.com

Headquarters

Franklin, MA, USA
Tel: +1 508 918 1714
US Toll Free: +1 800 248 0149
Fax: +1 508 918 1910
CPG@berryplastics.com

Houston, TX, USA

Tel: +1 713 676 0085
US Toll Free: +1 888 676 7202
Fax: +1 713 676 0086
CPGH@berryplastics.com

Tijuana, Mexico

Tel USA +1 858 633 9797
Fax US: +1 858 633 9740
Tel Mexico: +52 664 647 4397
Fax Mexico: +52 664 607 9105
CPGTJ@berryplastics.com

Westerlo, Belgium

Tel: +32 14 722500
Fax +32 14 722570
CPGE@berryplastics.com

Baroda, India

Tel: +91 2667 264721
Fax: +91 2667 264724
CPGIN@berryplastics.com

Seal For Life kendisinin yazılı talimatlarına göre kullanıldığında, ürünün kimyasal ve fiziksel özelliklerini ve Teknik Özellikler Forumu'nda belirtilen kullanım şartlarına uyacağını garanti eder. Birçok montaj şartlarının Seal For Life kontrolünün dışında olması sebebi ile kullanıcı ürünün istenilen amaca uygunluğunu hesaplama lıdır ve buna göre tüm risk ve sorumlulukları kabul etmelidir. Seal For Life sorumluluğu standart kurallar ve satış şartlarında belirtilmiştir. Seal For Life bundan başka açıklanmış veya ima edilmiş hiçbir garanti vermez. Teknik Özellik Formunda belirtilen tüm bilgiler yönlendirme amaçlıdır ve haber vermeden değiştirilebilir. Bu Teknik Özellik Formu bu ürün için hazırlanmış tüm eski formları geçersiz kılar. Revizyon Tarihi ve no sayfanın sağındadır.

Yerel distribütör ve temsilci:



SAMM TEKNOLOJİ İLETİŞİM SAN VE TİC A.Ş.
Hasanpaşa Mh. Lavanta Sk Etap İşmerkezi D Blok
No:22 K.4 PK.34722
Acıbadem /Kadıköy/ İstanbul
Tel:444 1 726 Fax: 02163252224
E-Mail:info@samm.com www.samm.com