

# Система Color Coat®

## Цветной восковой бандаж

### Руководство по использованию

#### Подготовка поверхности

Удалите все следы ржавчины, пыль, остатки грунта, влагу, масло, заусенцы, окалину, грязь и т.д., лучше всего при помощи стальной щетки или посредством пескоструйной обработки, до степени чистоты Sa 2½ или St 2 согласно EN ISO 8501-1.

#### Грунтовое покрытие

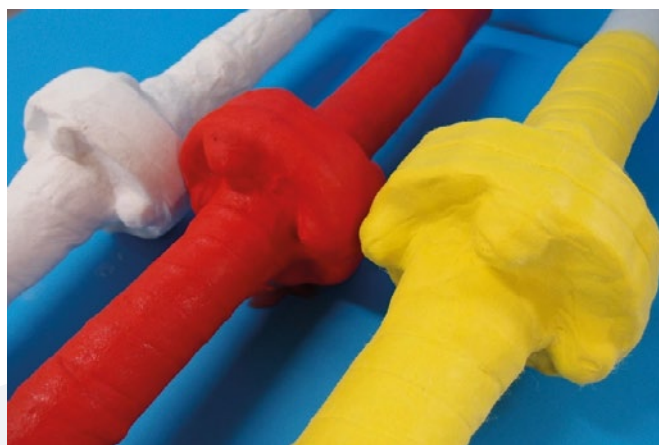
Для обеспечения максимальной эффективности действия системы, воспользуйтесь грунтовкой **Color Coat Primer**, которую можно наносить также на влажную и мокрую поверхность; при наличии влаги, грунтовка её вытеснит. Грунтовку наносите слоем толщиной 0,1 мм при помощи кисти, валика или рукой в перчатке. **Ленту Color Coat** можно наматывать сразу же после нанесения грунтового покрытия.

#### Профилирование

При антикоррозионной защите основания очень сложной формы можно использовать системную замазку **Tapacoat Profile Putty**, которую необходимо отформовать вручную и в холодном виде вдавить в труднодоступные места так, чтобы создать форму, на которую можно намотать ленту. Эту замазку можно использовать только при рабочей температуре до 35 °С. Для заполнения и герметизации фланцевых соединений очень хорошо подходит заполняющая замазка **Tapacoat Flangecoat**, поставляемая в картушах.

#### Намотка

Наматывайте ленту по спирали с некоторым натяжением или накладывайте слоями параллельно оси трубопровода с перекрытием минимум 25 мм, для ленты шириной 152 мм следуйте перекрытие минимум 30 мм. При использовании трубопровода в сложных условиях или при наличии требования его усиленной защиты, перекрытие должно составлять как минимум 50% ширины ленты. При защите сложных форм ленту можно надрезать или уменьшить её ширину при помощи ножниц. Перекрытие заводской или старой изоляции должно составлять как минимум 100 мм, обмотку завершайте при движении ленты вниз в позиции между «1» и «5» «часами». Намотанной ленте придайте форму и пригладьте её рукой таким образом, чтобы



под лентой ни в коем случае не оставался воздух. При наматывании ленты на трубопровод-стояк, вертикальный или диагональный трубопровод всегда необходимо двигаться снизу вверх.

#### Проверка

Визуальная проверка: итоговая поверхность должна быть без полостей и морщин. Искровую пробу всегда проводите перед намоткой внешнего защитного слоя.

После намотки ленты, состояние защищенной поверхности можно проверить в любое время: разрежьте покрытие ножом, оттяните изоляцию и визуально проверьте состояние защищенной поверхности. После завершения осмотра нанесите прямо на стальную поверхность пропитывающее покрытие, придавите

# Система Color Coat®

Антикоррозионный колпачок для защиты приваренных проводников

изоляция Color Coat обратно на прежнее место и все это место обмотайте дальнейшей изоляцией Color Coat с достаточным перекрытием.

## Внешняя защита по выбору

Для улучшенной механической защиты при прокладке под землей можно воспользоваться полиэтиленовой или ПВХ лентой с перекрытием 50%; возможные неровности или полости, возникающие при намотке, не имеют значения.

Для обеспечения повышенной стойкости к износу бандаж Color Coat можно обернуть снаружи механической защитной лентой **Tapecoat Rugged Wrap** – лента из стеклоламината, пропитанная уретаном, абсорбирующим влагу. При активации водой материал Rugged Wrap образует твердую защитную оболочку, стойкую к УФ-излучению. Материал Tapecoat Rugged Wrap имеется в наличии в качестве бандажа Color Coat.

## Хранение

**Восковой бандаж Color Coat** должен храниться в оригинальных картонных коробках пока не будет использован. Храните его в сухих, прохладных и хорошо проветриваемых помещениях, исключая воздействие прямого солнечного излучения и других значимых источников тепла. Температура не должна превышать 35 °С. Складские запасы должны обновляться по принципу «первым пришел/первым ушел».

## Производитель

Фирма «**Tapecoat**», американский производитель полного ассортимента специализированных антикоррозионных материалов и водостойких мембран, входит в состав всемирной группы «**Chase Corporation**».



Эксклюзивный представитель и дистрибьютор в России, на Украине и в других странах СНГ

«**Ortodroma, s.r.o.**», Горни Прыск 54, 471 15 Прыск, Чешская респ.  
www.ortodroma.cz, info@ortodroma.cz, тел.: +420 723 115 432

