

Manžeta Kebulen C 50

Teplem smrštiteľná manžeta pro ochranu svarů potrubí

Návod na použití

Plocha, která má být chráněna manžetou **Kebulen C 50**, musí být suchá. V případě potřeby ji vysušte pomocí propanového hořáku. Oblast není nutné přehřívat. Ocelový podklad důkladně očistěte drátěným kartáčem tak, abyste odstranili rez, nečistoty atd. U ocelových trubek s třívrstevným továrním 3LPE povlakem může zůstat epoxid i tvrdý adhezni povlak pod manžetou. Zdrsněte tovární izolaci pomocí drátěného kartáče, abyste zvýšili přilnavost manžety.

Pokud izolujete holé ocelové trubky, dbejte pečlivě na to, aby na povrchu trubky nebyly okuje. Jakékoli okuje musí být otryskány na úroveň Sa 2½ v souladu s normou ČSN EN ISO 8501-1. Okraje továrních izolací jsou obvykle zkosené. Dbejte na to, aby nevznikly žádné dutiny (u kolmých okrajů tovární izolace, poškozené či zesílené tovární izolace apod.) nebo zkoste okraje za použití vhodných nástrojů, např. půlkulatou rašplí. Dbejte na to, abyste tovární izolaci nepoškodili, například vytvořením vrubů či zářezů. Použijte vhodné rozpouštědlo pro odstranění jakýchkoli stop oleje a mastnoty.

Rozměry přířezů dle dimenze potrubí

Standardně se manžeta Kebulen C 50 dodává v rolích 450 mm × 30 m, z nichž se na míru připravují jednotlivé přířezy dle dimenze potrubí, jak je uvedeno v tabulce. Další šířky manžet na vyžádání.

Potrubí		Přířez manžety	Uzavírací pásek
dimenze	vnější ø	délka	šířka
DN	mm	mm	mm
50	60,3	305	100
80	88,9	395	100
100	114,3	480	100
125	139,7	550	100
150	168,3	655	100
200	219,1	820	100
250	273,0	1 000	100
300	323,9	1 165	150
350	355,6	1 275	150
400	406,4	1 435	150
500	508,0	1 770	150
600	610,0	2 105	150
700	711,0	2 440	150
800	813,0	2 770	150
900	914,0	3 105	150
1000	1016,0	3 440	150
1200	1219,2	4 110	150
1400	1422,0		150

1. Potřebné vybavení

- Nástroje pro přípravu povrchu (nůž, drátěný kartáč, půlkulatá rašple, ředidlo)
- Hořák
- Kožené pracovní rukavice
- Manžeta potřebné délky
- Uzavírací pásek potřebné šířky



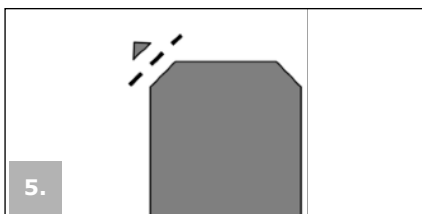
Plamenem zahřejte povrch trubky na vlažnou teplotu. Tím se povrch vysuší pro další čištění.



Očistěte povrch trubky od rzi, nečistot a jiných zbytků drátěným kartáčem. Vhodným rozpouštědlem odstraňte zbytky oleje a mastnoty.



Očistěte i 100 mm sousední tovární izolaci, kterou následně ručně zdrsněte drátěným kartáčem.



Je důležité si uvědomit, že oba rohy na spodní straně manžety musí být odříznuty!



Ze smršťovací manžety odstraňte separační fólii v délce cca 150 mm.

Manžeta Kebulen C 50

Teplem smrštiteľná manžeta pro ochranu svarů potrubí



7. Umístěte manžetu s okrajem v poloze 10 nebo 2 hodiny tak, aby na obou stranách rovnoměrně překrývala tovární izolaci.



8. Manžetu přitiskněte rukavicí, zahřejte modrožlutým plamenem a znovu přitlačte.



9. Vyrovnajte manžetu. Zcela odstraňte separační fólii. Celá manžeta musí spočívat na povrchu trubky.



10. Oblast překryvu rovnoměrně zahřejte modrožlutým plamenem a přitiskněte rukavicí.



11. Plamenem zahřejte lepicí stranu uzavíracího pásku na jedné straně. Přiložte a vyrovnajte pásek na přesahu smršťovací manžety.



12. Pokračujte v zahřívání lepicí strany uzavíracího pásku a umístěte jej přes celou šířku manžety v oblasti překrytí.



13. Zahřejte vnější stranu uzavíracího pásku, přitlačte ho rukavicí, dokud po straně nevytéká tavné lepidlo.



14. Před smršťováním manžety nechte přilepený uzavírací pásek vychladnout na teplotu ruky.



15. Modrožlutým plamenem zahřejte manžetu podél svaru trubky, a postupně ji smršťujte.



16. Plamen vedte v obvodovém směru až k uzavíracímu pásku. Poté s plamenem postupujte k okraji manžety.



17. Opět začněte odspodu a směrem od svaru manžetu smršťujte rovnoběžně s osou potrubí směrem k jejímu opačnému konci.



18. Smršťování je u konce, když butylkaučukové lepidlo vyčnívá po obou stranách manžety.

Výrobce

Kebu, obchodní značka německého výrobce **Kebulin-Gesellschaft Kettler GmbH & Co KG**, je synonymem pro spolehlivé antikoroziční materiály již od roku 1933.

kebu[®]

Zástupce a distributor pro ČR a SR

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

ortodroma