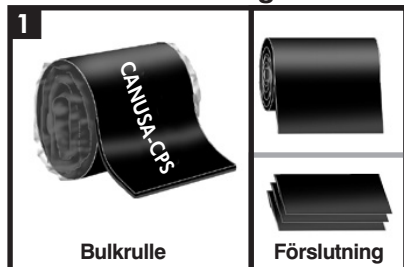


CanusaWrap™

Tvådelad skyddande bulkrulle med separat förslutning

Produktbeskrivning



CanusaWrap™ levereras normalt i bulkrullar. Limmet skyddas från föroreningar av en skyddsfolie. Förslutningar levereras antingen i bulkrullar eller förskurna.

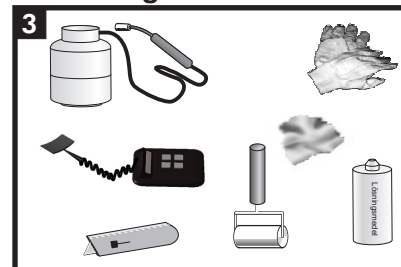
Förvaring och säkerhetsföreskrifter



För att säkerställa maximal prestanda, ska Canusa-produkter förvaras på en torr och ventilerad plats. Förvara produkter förseglade i originalkartonger och undvik exponering för direkt solljus, regn, snö, damm eller andra negativa miljöfaktorer. Undvik långvarig förvaring i temperaturer över 35 °C eller under -20 °C. Installationen av produkten ska utföras i enlighet med lokala föreskrifter om hälsa och säkerhet.

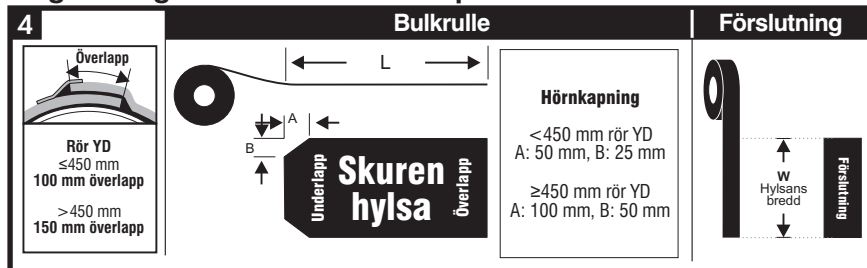
Dessa installationsanvisningar är avsedda som en vägledning för standardprodukter. Kontakta din Canusa-representant för specifika projekt eller unika användningsområden.

Utrustningslista



Behållare med propan, slang, blåslampa och regulator. Lämpliga verktyg för rensning av yta. Kniv, rulle, trasor och av Canusa godkänt lösningsmedelsbaserat rengöringsmedel. Digital termometer med lämplig givare. Normal skyddsutrustning: handskar, skyddsglasögon, hjälm etc.

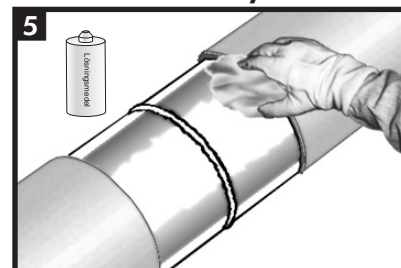
Vägledning för förberedelse av produkt



Som en vägledning ska önskade längder av hylsmaterialet (L) och förslutningsmaterialet (W) kapas från bulkrulle på följande sätt
 $L = \text{belagda røret omkrets} + \text{överbäningsmått}$
 $W = \text{Hylsans bredd}$

Kontrollera att hylsan och förslutningen inte är skadade eller smutsiga. Trimma hörnen så som visas. Se "CanusaWrap™ riktlinje för kapning av hylsa" för mer information om alternativa kapningsmetoder.

Förberedelse av yta



Se till att PE-beläggningens kanter är avfasade till 30°. Rengör exponerat stål och intilliggande rörbeläggning med ett lösningsmedelsbaserat rengöringsmedel för att ta bort olja, fett och andra föroreningar.

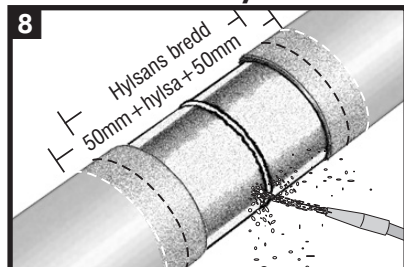
Förberedelse av yta och förvärmningsschema

6	Standardhylsor		Förberedelse av yta				Min. förvärmn. temp.	
			SIS Standard		SSPC Standard		°C	(°F)
			Lägsta	Önskvärd	Lägsta	Önskvärd		
Massa	WLG	WTG	St2	Sa2	SP2	SP6	50	(122)
	WLC	WTC	St2	Sa2	SP2	SP6	60	(140)
	WLS	WTS	St2	Sa2	SP2	SP6	65	(150)
	WLO	WTO	St2	Sa2	SP2	SP6	75	(167)
	WLON	WTON	St2	Sa2	SP2	SP6	75	(167)
Smält-massa	WLN	WTNN	St3	Sa2½	SP3	SP10	90	(195)
	WLA		St3	Sa2½	SP3	SP10	60	(140)
	WLAS		St3	Sa2½	SP3	SP10	90	(195)

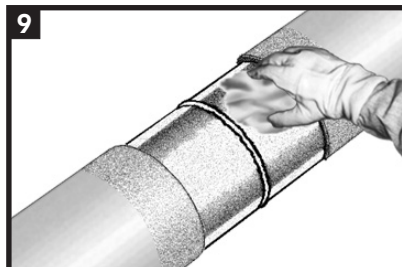
Flamintensitet och blåslampans storlek

7	Rör YD ≤ 450mm (18")	Rör YD > 450mm (18")
	Använd måttlig flamintensitet vid förvärmning och krympning.	Använd måttlig till hög flamintensitet vid förvärmning och krympning.
	Minsta storlek på blåslampa: 44 kW	Minsta storlek på blåslampa: 88 kW

Förberedelse av yta

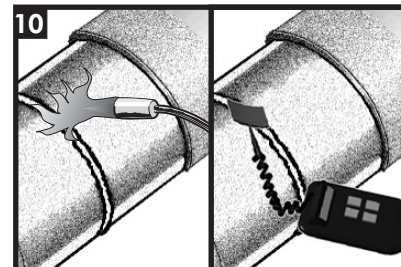


Se till att røret är torrt före rengöring. Förbered stålskarvsområdet med hjälp av riktlinjerna för förberedelse av yta och förvärmning. Slipa av rörbeläggningen intill det bortskurna området intill ett avstånd av 50 mm bortom båda ändarna av hylsans bredd.



Torka rent eller blåsa stål och rörbeläggning för att ta bort främmande föroreningar.

Förvärm

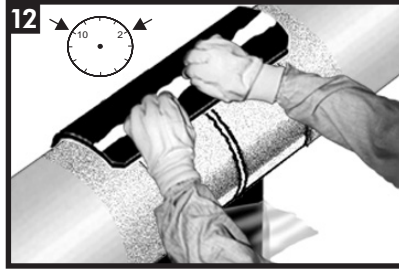


Värm skarvområdet till minsta erforderliga temperaturen (se Förberedelse av yta och förvärmningsschema). Använd ett temperaturmätinstrument och säkerställ att rätt temperatur uppnås på stål och minst 50 mm på varje sida av hylsan.

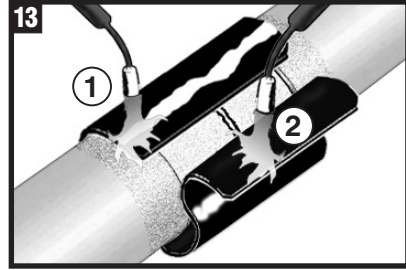
Montering av hylsa



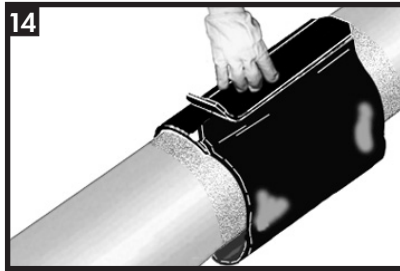
11 Ta delvis bort skyddsfolien och varm underlappen försiktigt cirka 150 mm från kanten.



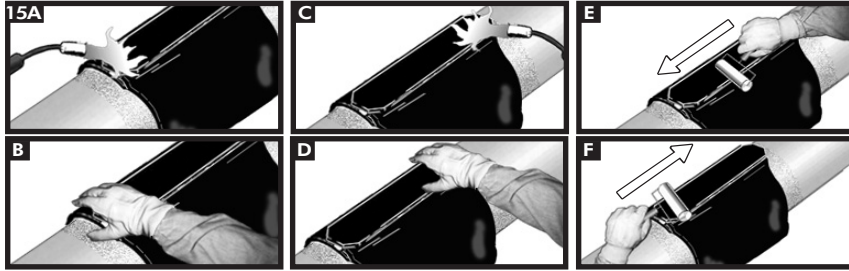
12 Centrera hylsan över skarven så att hylsan överlappar mellan klockan 10 och 2. Tryck underlappen ordentligt på plats och ta bort resten av skyddsfolien.



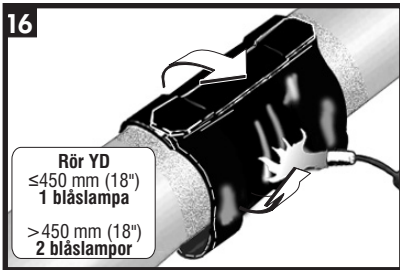
13 Linda hylsan löst runt röret och säkerställ lämplig överlappning. Värm försiktigt underlappningens baksida och den självhäftande sidan av överlappningen. Tryck överlappningen på plats.



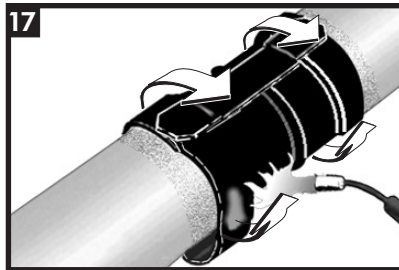
14 Ta bort eventuell skyddsfolie från förslutningen. Centrera förslutningen på den överlappande hylsan. Tryck ner ordentligt.



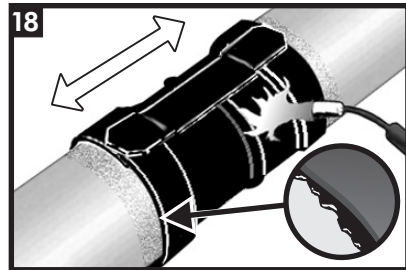
15A-F Värm förslutningen försiktigt och klappa ned den med en handsbeklädd hand. Upprepa denna procedur och flytta från ena sidan till den andra. Jämn ut eventuella veck genom att försiktigt arbeta dem utåt från mitten av förslutningen med en rulle.



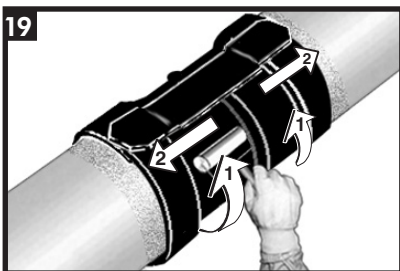
16 Använd rätt dimensionerade blåslampor och börja mitt på hylsan och varm periferiskt runt röret. Använd breda slag. Om två blåslampor används bör operatörerna bör arbeta på motsatta sidor av röret.



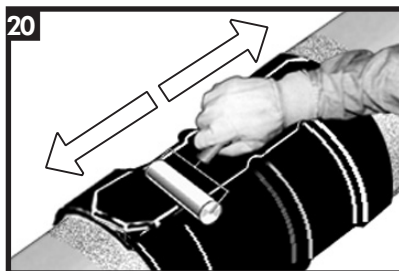
17 Fortsätt värmningen från mitten mot ena änden av hylsan tills efterbehandlingen är slutförd. På ett liknande sätt ska återstående sidan värmas och krympas.



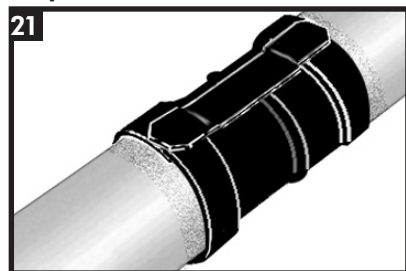
18 Krympningen har slutförts när limmet börjar sippra ut längs hylsans kanter runt hela omkretsen. Avsluta krympningen av hylsan med långa horisontella slag över hela ytan för att säkerställa en enhetlig vidhäftning.



19 Medan hylsan fortfarande är varm och mjuk ska en handrulle användas för att försiktigt rulla hylsans yta och trycka ut eventuell luft ur hylsan så som visas ovan. Värm igen om det behövs för att rulla ut luft.



20 Fortsätt proceduren med att också rulla förslutningen med långa horisontella slag från svetsfogen utåt.



21 Inspektera den installerade hylsan visuellt med avseende på följande:

- Hylsan är i full kontakt med stålskarven.
- Lim kommer ut efter båda hylskanterna.
- Inga sprickor eller hål i hylsans baksida.

Riktlinjer för återfyllning

Efter slutförd krympning ska hylsan svalna i 2 timmar före sänkning och återfyllning. För att förhindra skador på hylsan ska utvalt återfyllningsmaterial användas (inga vassa stenar eller stora partiklar) annars ska extruderat polyetenät eller annat lämpligt skydd användas.



A SHAWCOR COMPANY

Canada

CANUSA-CPS
a division of SHAWCOR LTD.
25 Bethridge Road
Rexdale, Ontario
M9W 1M7
Canada
Tel: +1 (416) 743-7111
Fax: +1 (416) 743-5927

U.S.A./Latin America

CANUSA-CPS
a division of SHAWCOR INC.
2408 Timberloch Place
Building C-8
The Woodlands, Texas
77380, U.S.A.
Tel: +1 (281) 367-8866
Fax: +1 (281) 367-4304

Europe/Middle East

CANUSA-CPS
a division of CANUSA SYSTEMS LTD.
Unit 3, Sterling Park
Gatwick Road
Crawley, West Sussex
England RH10 9QT
Tel: +44 (1293) 541254
Fax: +44 (1293) 541777

www.canusacps.com

Asia/Pacific

CANUSA-CPS
a division of SHAWCOR LTD.
101 Thomson Road
#11-03 United Square
Singapore
307591
Tel: +65-6749-8918
Fax: +65-6749-8919