



SEALID®-Tape All-in-1

Hinweise

- Die Oberfläche fachgerecht vorbereiten.
- Stahlrohroberfläche
 - Reinheitsgrad (ISO 8501-1) min. ST2/SA2½
 - Rautiefe (ISO 8503-1) 50–100 µm
- Die Umhüllung ist unmittelbar, jedoch innerhalb von 2 Std. nach Oberflächenvorbereitung auszuführen.
- Für Bandbreiten >50mm empfehlen wir für eine leichtere Verarbeitung den Einsatz eines DENSO MAT® Wickelgerätes.
- Die folgende Verarbeitungsempfehlung ist sinngemäß auch für das Umhüllen von Rohren auf ganzer Länge und von Rohrbögen anwendbar.
- Normerfüllung:
 - Mindestüberlappung ISO 21809-3, Typ 12A-2: min. 50% EN 12068, Klasse C50: min. 67%
 - Kenwertermittlung erfolgte normkonform auf gestrahlter Oberfläche (SA2½)
- Um Falten in der Umhüllung durch thermische Ausdehnung der Trägerfolie zu vermeiden, sollte die Temperaturdifferenz zwischen Rohroberfläche (vor und nach Verarbeitung) und Bandrolle maximal +25°C (+45°F) betragen. Bei mehrfacher starker Sonneneinstrahlung sollte bis zur Grabenverfüllung die Wicklung durch ein geeignetes Material abgedeckt werden (z.B. DEPROTEC®-DRM PP Rohrschutzmatte).

1. Reinigen und Trocknen

- Die zu beschichtenden Flächen (Stahlrohroberfläche und angrenzende Werksumhüllung) müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein.
- Sofern vorhanden, Feuchtigkeit und Eis durch Trocknen mit einer Propangasflamme entfernen.
- Alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen (z.B. Fett, Öl, Anstriche, temporärer Korrosionsschutz, Kopplungsmittel etc.) sind vor der Applikation zu entfernen.

2. Oberflächenvorbereitung

- Die Oberfläche muss fachgerecht vorbereitet werden und einen Reinheitsgrad von mind. ST2/SA2½ aufweisen (Oberfläche nicht polieren).
- Bei nicht entzünderten Rohroberflächen (Guss- oder Walzhaut) ist in jedem Fall die Entfernung der Zunderschicht mittels Strahlen erforderlich.

3. Übergang zur Werksumhüllung

- Die Übergänge zur angrenzenden Werksumhüllung mit einer billigen Raspel anfassen (Neigungswinkel ≤ 30°). Schleifstaub entfernen.

4. Vorbereitung der Werksumhüllung

- Angrenzende Werksumhüllung in mindestens doppelter Bandbreite mit groben Schmirgelleinen in Umfangsrichtung aufrauen.
- Schleifstaub entfernen und anschließend fachgerecht reinigen.

5a. Wicklung (Bandansatz)

- Die Wicklung, mit der grünen Bandseite zur Rohroberfläche, unter gleichmäßig starkem Zug ausführen.
- Die Bandspannung sollte so gewählt sein, dass sich das Band bei der Verarbeitung um ca. 1 % verjüngt.
- Trennzwichenlage entfernen.
- Der Bandansatz erfolgt auf der Werksumhüllung, mit dem äußeren Rand des Bandes, in einem Abstand von mind. der 1,5-fachen Bandbreite zur Stahlrohroberfläche. Der Bandanfang muss dabei zur Rohrunterseite (8-10-Uhr-Position) zeigen.
- Die erste Wicklung muss mit einer kompletten Überlappung (100%) erfolgen.

5b. Wicklung

- Die anschließenden Wicklungen spiralförmig mit der o.g. Mindestüberlappung ausführen.

5c. Wicklung (Bandende)

- Das Ende der Wicklung erfolgt auf der Werksumhüllung mit dem äußeren Rand des Bandes in einem Abstand von mind. der 1,5-fachen Bandbreite zur Stahlrohroberfläche.
- Die letzte Wicklung mit einer kompletten Überlappung (100%) ausführen und das Bandende auf Höhe des Bandansatzes auf der gegenüberliegenden Seite enden lassen.

6. Prüfung

- Die Bandwicklung muss optisch faltenfrei sein.
- Die fertige Umhüllung ist mit einem Hochspannungsprüfgerät auf Porenfreiheit zu prüfen. Prüfspannung 5 kV + 5 kV pro mm Umhüllungsdicke, max. 25 kV.

Produkt	Verarbeitungstemperatur °C (°F)			Max. Temperaturdifferenz zwischen Oberfläche und Material °C (°F)	Lagerungstemperatur °C (°F)
	Material	Oberfläche	Umgebung		
SEALID®-Tape	+20 bis +50 (+68 bis +122)	> +5 (+41) und min. +3 (+5,4) oberhalb Taupunkt	-40 bis +60 (-40 bis +140)	< +25 (< +45)	≤ +40 (≤ +104)
Oberflächenvorbereitung	Die speziellen Vorgaben der Verarbeitungsempfehlung sind einzuhalten.				
Arbeitssicherheit & Umweltschutz	Die Installation muss nach örtlichen und üblichen Umwelt- und Sicherheitsbestimmungen durchgeführt werden. Die Sicherheits- und Umwelthinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern der Produkte müssen beachtet werden. Persönliche Schutzausrüstung tragen, wie z.B. Schutzbrille, Schutzhandschuhe und geschlossene Arbeitskleidung. Erreich vor Verschmutzung schützen.				

Weitere Informationen: