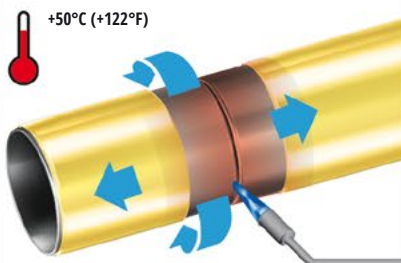


DEKOTEC®-HTS HDD

1. Preparação

- Durante todos os passos de aplicação, deve-se utilizar os Equipamentos de Proteção Individual (EPI) adequadamente, como botas de segurança, capacete, óculos de segurança e luvas de revestidor, conforme instruído nas normas Brasileiras de segurança. Recomendamos que os colaboradores que irão trabalhar com a manta recebem treinamento em trabalhos a quente.
- As superfícies de revestimento de fábrica adjacentes devem receber tratamento com lixa grão 36, no mínimo da largura da zona do primer da manta principal e na zona da manta de sacrifício.
- Para diâmetros de tubulação > 400 mm (16") é necessário realizar o procedimento com 2 revestidores.
- A superfície deve estar seca e livre de graxa, óleo, pó e outras impurezas antes do início do jateamento abrasivo, padrão Sa 2½ (ISO 8501-1). A rugosidade da superfície deve ser entre 50-100µm conforme ISO 8503-1. A superfície jateada deve estar protegida do pó e umidade.
- Nunca tocar a superfície já limpa com as mãos.
- As mantas são fornecidas em rolos e devem ser cortadas no tamanho requerido, utilizar tabela fornecida, e as pontas de underlap (selo de fechamento) devem ter chanfros de 45°.
- Componentes de sistema:
Imprimação: **DEKOTEC®-EP Primer HT**
Manta principal: **DEKOTEC®-HTS100**
Manta de sacrifício: **DEKOTEC®-HTS100**

2. Pré aquecimento da superfície a revestir



- A superfície a ser revestida deve ser preaquecida uniformemente (aço e revestimento de fábrica adjacente) a +50°C (+122°F) antes da aplicação da imprimação do primer.

3. Mistura dos componentes A e B



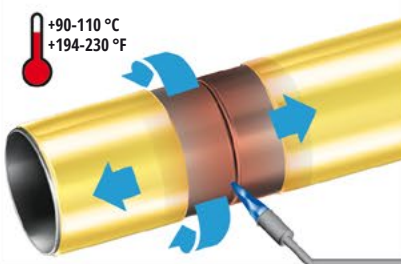
- Misturar os componentes A e B durante 2 minutos.
- Meça sempre primeiro o componente B. Quando utilizar bombas manuais DENSO, recomenda-se um tempo de espera de aproximadamente 5 segundos entre os ciclos de bombeamento. Preste atenção para que a bomba esteja completamente cheia de material até a saída no primeiro curso.
- Quando utilizar os kits DENSO pré-preparados de primer em bolsa, coloque sobre uma superfície firme, retire o clipe do separador e misture cuidadosamente os componentes da bolsa com um rolinho ou um palito, durante 2 min.
- Mantenha a temperatura do material pré-misturado de +20°C a +40°C (+68°F a +104°F) para todas as variáveis.

4. Aplicação do primer



- Aplicar uma camada uniforme (>200µm) em toda a área a ser revestida na superfície de aço e no revestimento de fábrica adjacente, na largura da manta primária e de sacrifício, utilizar rolo sintético resistente a solventes.

5. Cura do Primer



- Para a cura do primer, utilize chama com forte intensidade a uma temperatura de superfície +90°C a +110°C (+194°F to +230°F).
- A cura estará completa quando o primer estiver seco ao toque.
- Manter a temperatura de +90°C (+194°F) até aplicação da manta.

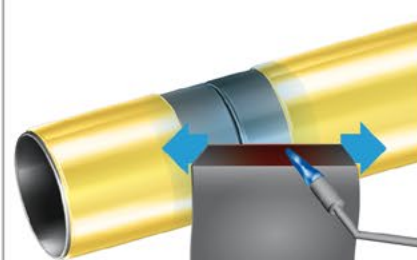
6. Instalação da manta ≤ DN 100 mm



- Aqueça toda a manta no lado do adesivo.
- Pressione a manta em toda área do aço com a mão para que fique livre de ar, sobreponha o overlap sobre underlap na região de fechamento da manta e durante o aquecimento retire as bolsas de ar do centro da manta, ou seja do cordão de solda para direita e esquerda.

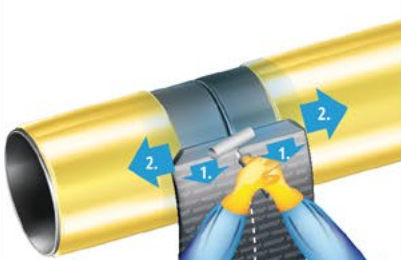
Atenção: Risco de queimaduras.

7. Instalação de manta > DN 100 mm – passo 1



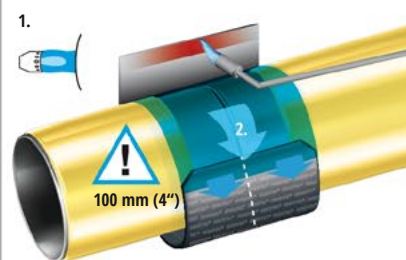
- Aqueça o lado adesivo da manta no lado do chanfro de 45° (underlap) a um comprimento (área) de aproximadamente 200 mm (8").

8. Instalação de manta > DN 100 mm – passo 2



- Pressione a manta sobre a superfície pré-aquecida na posição de 14:00h, de modo que a marca central da manta fique em cima do cordão de solda da junta.
- Eliminar as bolsas de ar com o rolo de pressão para altas temperaturas, como mostrado na imagem.

9. Instalação de manta > DN 100mm – passo 3



- Aqueça o overlap do lado adesivo da manta em sua extremidade com largura (área) de aproximadamente 100mm (4").
- Pressione firmemente a extremidade superior da manta (overlap) sobre a superfície inferior já instalada (underlap), de modo que a marca central da manta em ambas as extremidades fique sobreposta. A sobreposição das extremidades da manta é aproximadamente 100 mm (4").
- Caso o selo de fechamento ("mata junta") **DEKOTEC®-CLP** já tiver sido pré-instalado, aqueça-o até a superfície prateada ficar brilhante.

DEKOTEC®-HTS HDD

10. DEKOTEC®-CLP (pré-instalado) – Aplicação do mata-junta.



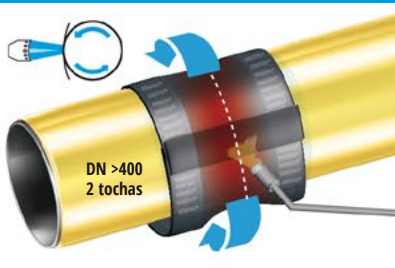
- Reduza a chama da tocha para uma intensidade mais baixa, para chama amarela.
- Aqueça progressivamente o selo de fechamento ("mata-junta") DEKOTEC®-CLP e o pressione manualmente até que esteja liso e fixado em todas as partes.

11. DEKOTEC®-CLP Aplicação do mata-junta



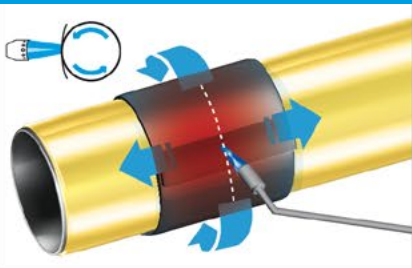
1. Aqueça o lado adesivo (prata) do selo de fechamento ("mata-junta") DEKOTEC®-CLP até que fique brilhante.
 2. Aplicar o DEKOTEC®-CLP na zona de sobreposição da manta, pressionando firmemente sobre a superfície com as marcas centrais sobrepostas.
- Evite dobrar o selo de vedação.

12. Instalação da manta termocontrátil



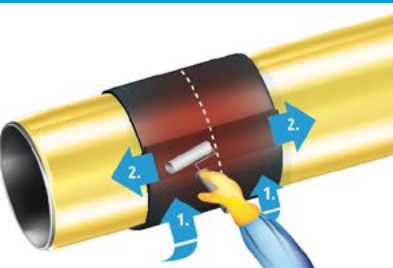
- Utilize uma tocha de média intensidade para contrair a manta.
- Aqueça a manta do centro para as laterais, ao redor da circunferência do duto com movimentos uniformes.
- Para diâmetros de dutos > 400mm (16") deve-se utilizar duas tochas, ou seja, dois revestidores em posições opostas.

13. Instalação da manta – aquecimento posterior



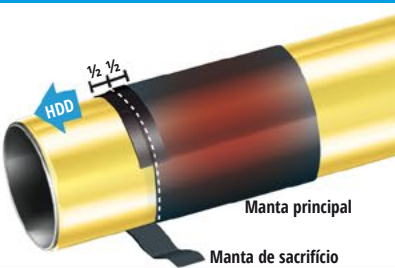
- Aquecimento uniforme de toda a manta termocontrátil com intensidade de chama forte.
- A marca em alto relevo "DEKOTEC" desaparecerá quando aplicado o aquecimento suficiente.
- A exsudação do adesivo da manta deve ser visível em ambos os lados de toda circunferência da manta no duto.

14. Instalação da manta – alisamento



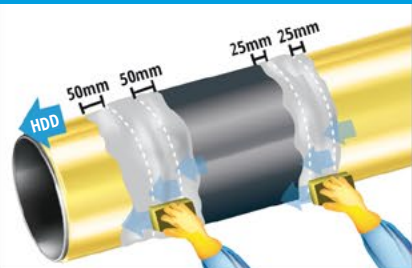
1. Utilize o rolo de pressão para eliminar bolhas de ar. Passe o rolinho primeiro no sentido circunferencial até a área de sobreposição.
2. Começando pela área de sobreposição, do centro para as bordas, o rolinho se move para frente e para trás, para empurrar as bolhas de ar que possam ter ficado para as laterais.

15. Instalação da manta de sacrifício



- Instalar a manta de sacrifício na extremidade da borda lateral (sentido do arraste do HDD) imediatamente depois de haver instalado a manta principal, ainda com a superfície quente.
- Repetir as etapas 6 a 14 do procedimento de aplicação da manta principal para completar a instalação da manta de sacrifício. A manta de sacrifício deve sobrepor a manta principal e o revestimento de fábrica em 50% de sua largura em ambos os lados.
- A posição do selo de fechamento ("mata-junta") da manta de sacrifício deve ser defasado em relação ao selo de fechamento da manta principal.

16. Mistura e aplicação da camada antiabrasiva



- As superfícies de revestimento de fábrica adjacentes devem ser lixadas, com lixas grão 36, com o mínimo da largura de 50mm. A superfície que será aplicada a camada antiabrasiva deve ser aquecida uniformemente a +50°C (+122°F).
- Siga os passos 3 e 4 para misturar e aplicar o primer em toda a superfície da manta de sacrifício, e estendendo 50 mm sobre o revestimento de fábrica e 50 mm sobre a manta principal.
- Na parte traseira da manta principal aplique o primer para cobrir 25 mm da borda lateral da manta principal e 25 mm sobre o revestimento de fábrica.
- Quando finalizar a aplicação, deixe que o sistema se esfrie a temperatura ambiente.

Diâmetro de tubo			Comprimento da manta	Largura DEKOTEC®-CLP
DN (diâmetro nominal) (mm)	DA (diâmetro ext.) (mm)	DN (pol.)	mm	mm
80	88.9	3"	370	75
100	114.3	4"	455	75
150	168.3	6"	680	100
200	219.1	8"	850	100
300	323.9	12"	1195	150
400	406.4	16"	1465	150
500	508.0	20"	1800	150
600	609.6	24"	2135	200
700	711.2	28"	2470	200
800	812.8	32"	2800	200
900	914.4	36"	3135	200
1000	1016.0	40"	3470	200
1200	1219.2	48"	4135	200
1400	1422.4	56"	4800	200

Os valores indicados são teoricamente determinados com base no diâmetro externo do tubo especificado a uma espessura máxima de revestimento de fábrica de 4 mm. Essa informação deve ser verificado antes do corte. Para outros comprimentos de corte o fabricante deve ser consultado.