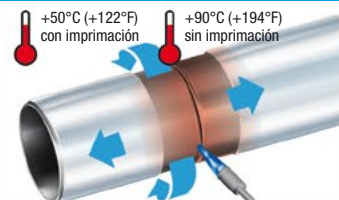


DEKOTEC®-HTS

1. Preparación

- Todos los pasos de aplicación deben llevarse a cabo utilizando el equipo de protección personal adecuado, como calzado de seguridad, casco, gafas de protección y guantes de soldador, y de acuerdo con las normas locales de seguridad laboral y de salud aplicables.
- Se recomienda encarecidamente instruir al nuevo personal antes de la aplicación de bandas termorretráctiles.
- Lijar los revestimientos de fábrica adyacentes (p. ej., con papel abrasivo de grano #40) y biselarlos con un ángulo $\leq 30^\circ$.
- Para diámetros de tubo > 400 mm (16"), se recomienda realizar la aplicación con 2 operarios.
- La superficie debe estar seca y libre de grasa, aceite, polvo y cualquier otra suciedad antes de limpiar mediante granallado la superficie con un grado de limpieza de al menos Sa 2½ (ISO 85011). Profundidad de rugosidad (ISO 85031) 50100 µm. Proteger la superficie granallada contra el polvo y la humedad.
- La superficie limpiada nunca debe tocarse con las manos desnudas.
- Si se utilizan rollos máster, las bandas deberán cortarse a la longitud necesaria (véase tabla) y biselarse en un lado a 45° .

2. Precalentamiento de la superficie que se va a revestir



- Precalentar de forma homogénea la superficie a revestir (acero y revestimiento de fábrica adyacente) a $+50^\circ\text{C}$ ($+122^\circ\text{F}$) antes de aplicar el DEKOTEC®-Primer. Si no se utiliza DEKOTEC®-Primer, la superficie deberá precalentarse directamente a $+90^\circ\text{C}$ ($+194^\circ\text{F}$) (entre $+194^\circ\text{F}$ - $+212^\circ\text{F}$). El precalentamiento se realiza con intensidad de llama alta.
- Es imprescindible utilizar sólo la imprimación perteneciente al sistema de banda termorretráctil.

3. Mezclar DEKOTEC® Primer



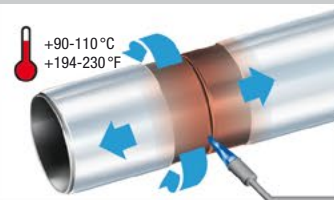
- Mezclar los componentes A y B de DEKOTEC® Primer y agitarlos durante 2 minutos.
- Primero hay que medir el componente B. Si se utilizan bombas de mano DENSO, se recomienda encarecidamente esperar aprox. 5 s entre cada paso de bombeo.
- Si se utiliza la bolsa de imprimación, colocarla sobre un suelo firme, retirar el clip de plástico y mezclar entre sí los componentes que contiene la bolsa cuidadosamente con un rodillo o el clip durante 2 min.
- En todas las variantes, la temperatura de los materiales antes de la mezcla debe ser de $+20^\circ\text{C}$ a $+40^\circ\text{C}$ (de $+68^\circ\text{F}$ a $+104^\circ\text{F}$).

4. Aplicación de DEKOTEC® Primer



- Aplicar una capa homogénea (DEKOTEC®-EP Primer HT >200 µm) en toda la zona a revestir (superficie de acero y revestimiento de fábrica adyacente) con un rodillo de nylon resistente al disolvente. De forma alternativa, DEKOTEC®-EP Primer puede aplicarse con una esponja.

5. Curado de DEKOTEC® Primer



- Curar DEKOTEC®-Primer con intensidad de llama alta hasta que se alcance una temperatura de la superficie de $+90^\circ\text{C}$ a $+110^\circ\text{C}$ (de $+194^\circ\text{F}$ a $+230^\circ\text{F}$).
- El curado habrá finalizado cuando DEKOTEC®-Primer esté seco al tacto.
- Mantener la temperatura de $+90^\circ\text{C}$ ($+194^\circ\text{F}$) hasta la colocación de la banda.

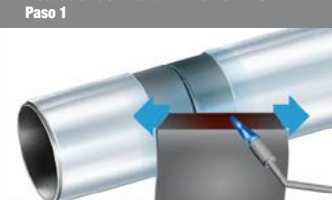
6. Instalación de la banda DEKOTEC®-HTS < DN 100



- Calentar la banda completa en su cara adhesiva.
- Presionar y solapar con la mano la banda en la zona de acero procurando que no quede aire atrapado y, desde el centro del cordón, eliminar las posibles burbujas de aire deslizándolas hacia la derecha y la izquierda.

Atención: peligro de quemaduras.

7. Instalación de la banda DEKOTEC®-HTS > DN Paso 1



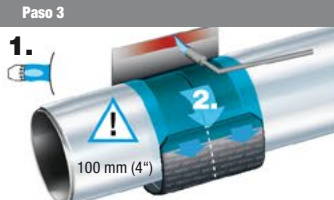
- Calentar la cara adhesiva de la banda por el lado biselado a 45° abarcando una zona (longitud) de aprox. 200 mm (8").

8. Instalación de la banda DEKOTEC®-HTS > DN Paso 2



- Presionar DEKOTEC®-HTS sobre la superficie seca en la posición de las 2 horas de forma que la marca central de la banda quede sobre el cordón de la soldadura.
- Eliminar el aire atrapado utilizando un rodillo como se muestra en la figura.

9. Instalación de la banda DEKOTEC®-HTS > DN 100 Paso 3



- Calentar la cara adhesiva de DEKOTEC®-HTS en el extremo suelto, abarcando una zona (longitud) de aprox. 100 mm (4").
- Presionar firmemente el extremo suelto sobre la superficie del extremo ya instalado de forma que las marcas centrales de la banda en ambos extremos se solapen. Solape de los extremos de la banda aprox. 100 mm (4").
- En caso de que el parche de sellado DEKOTEC®-CLP esté pre-instalado, calentarlo hasta que la superficie plateada brille.

10. Colocación de los parches de sellado DEKOTEC®-CLP



- Calentar el lado adhesivo (plateado) del parche de sellado DEKOTEC®-CLP hasta que la superficie brille.
- Colocar el DEKOTEC®-CLP en la zona de solape de la banda, ejerciendo una presión firme sobre la superficie, con las marcas centrales superpuestas.
- Evitar una elongación del parche de sellado.

11. Colocación de los parches de sellado DEKOTEC®-CLP (preinstalado)



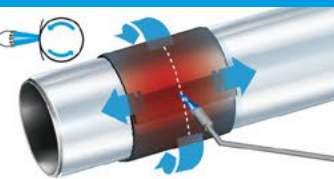
- Ajustar la antorcha a la intensidad mínima (llama amarilla).
- Calentar el parche de sellado por secciones y apretar con la mano hasta que quede liso y bien fijado.

12. Instalación de la banda DEKOTEC®-HTS Retracción



- Para la retracción de DEKOTEC®-HTS, utilizar una llama de gas de intensidad media.
- Calentar la banda desde el centro hacia los bordes en sentido circunferencial con movimientos uniformes.
- Para diámetros de tubo > 400 mm (16"), deben utilizarse 2 antorchas en posiciones opuestas.

13. Instalación de la banda DEKOTEC®-HTS Post-calentamiento



- Calentar de forma homogénea toda la banda DEKOTEC®-HTS con intensidad de llama alta.
- La estampación "DEKOTEC" desaparece cuando se aplica el calor suficiente.
- El adhesivo debe ser visible en ambos lados de la banda y en toda la circunferencia.

14. Instalación de la banda DEKOTEC®-HTS Alisado



- Para eliminar el aire atrapado, debe utilizarse un rodillo. Primero se hace rodar en sentido circunferencial hacia la zona de solape de la banda.
- Comenzando desde la zona de solape, desde el centro hacia los bordes, se pasa el rodillo en zigzag para desplazar las burbujas de aire.
- Antes del relleno de zanja, dejar enfriar la banda hasta que alcance la temperatura ambiental.

Diámetro de tubo			Longitud de banda	Longitud DEKOTEC®-CLP
DN (mm)	DA (mm)	DN (inch)		
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

Los valores indicados anteriormente se han determinado teóricamente a base del diámetro exterior del tubo y un revestimiento de fábrica de 4 mm de espesor como máximo. Estos datos deben comprobarse antes del corte. Otras longitudes a consultar.