



CJDS

Компания по производству термоусадочных материалов
(Dasheng CJDS* ■■■)



WSS(M)60/ WSS(M) 80

ОБЕРТОЧНЫЙ ТЕРМОУСАДОЧНЫЙ РУКАВ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ СТЫКОВ 2-СЛОЙНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Рукав Dasheng's WSS(M) состоит из термоусадочной основы, сшитой радиационным способом, покрытой изнутри термоактивируемой мастикой. В то время как модифицированный полиэтиленовый материал основы, обеспечивает превосходную механическую защиту, специально разработанная мастика обеспечивает превосходную защиту основания от коррозии. Система подходит для большинства распространённых покрытий трубопроводов, таких как PE, PP, FBE и т.д.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	WSS 60	WSS 80
Рабочая Температура		До 60°C	До 80°C
ПОДДЕРЖКА			
Предел прочности	ASTM D638	2.700 psi	3.000 psi
Удлинение	ASTM D638	650%	650%
Твердость	ASTM D2240	46	50
Диэлектрическая прочность	ASTMDI49	20 кВ/мм	20 кВ/мм
Удельное сопротивление	ASTM D257	1x 10* Ω-cm	1x 10* Ω-cm
Водопоглощение	ASTM D570	<0.05% (Wt)	<0.05(Wt)
КЛЕЙКИИ			
Точка размягчения	ASTM E28	95°C	120°C
Ножницы внахлест	ASTM DI002	140 PSI@23°C	245PSI@23°C
Ножницы внахлест	DINEN 12068	100N/cm ² @23°C	170N/cm ² @23°C
УСТАНОВЛЕННЫЙ ПРОДУКТ			
Прочность на отслаивание	DIN EN 12068	60 N/cm @ 23°C	80 N/cm
Ударопрочность	DINEN 12068	> 15J	> 15 J
Устойчивость к вдавливанию	DIN EN 12068	pass	pass
Катодное растворение	DIN EN 12068	< 15mm rad.	< 15mm rad.



WSS 60/WSS 80

ОБЕРТОЧНЫЙ ТЕРМОУСАДОЧНЫЙ РУКАВ ДЛЯ СТЫКОВОГО ПОКРЫТИЯ ТРУБОПРОВОДА



ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Рукава Dosheng's WSS 60 and WSS 80 состоят из термоусадочной основы, сшитой радиационным способом и покрытой изнутри термоактивируемым клеем. В то время как модифицированный полиэтиленовый материал основы обеспечивает превосходную механическую защиту, специально разработанный клей обеспечивает превосходную защиту от коррозии в сложных условиях. Используемая в сочетании с запатентованной эпоксидной грунтовкой, 3-слойная система является выбором взыскательных клиентов, которым требуется долговременная защита от коррозии. Система подходит для большинства распространенных покрытий трубопроводов, таких как PE, PP, FBE и т.д.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	WSS 60	WSS 80
Рабочая температура		до 60°C	до 80°C
ПОДДЕРЖКА			
Предел прочности	ASTM D638	3.000 psi	3.000 psi
Удлинение	ASTMD638	650%	650%
Твердость	ASTM D2240	50	50
Диэлектрическая прочность	ASTM DI49	20kV/mm	20kV/mm
Удельное сопротивление	ASTM D257	1x 10 ¹⁰ Q-cm	1x 10 ¹⁰ Q-cm
Водопоглощение	ASTM D570	<0.05% (Wt)	<0.05 (Wt)
КЛЕЙКИЙ			
Точка размягчения	ASTM E28	103°C	115°C
Ножницы внахлест	ASTM DI002	300 N/cm ² @23°C	500 N/cm ² @23°C
Ножницы внахлест	DINEN 12068	20 N/cm ² @60°C	20N/cm ² @80°C
УСТАНОВЛЕННЫЙ ПРОДУКТ			
Прочность на отслаивание Ударопрочность Устойчивость к вдавливанию Катодное растворение	DINEN 12068 DINEN 12068 DINEN 12068 DINEN 12068	70 N/cm ² @ 23°C > 15J > 2mm @ 60°C < 15mm rad.	90 N / cm > 15J > 2.5 mm @ 80°C < 15mm rad.
- Коэффициент прочности при растяжении	DINEN 12068	через 100 дней при температуре 80°C	через 100 days @ 100°C
- Коэффициент удлинения		0.9	0.9
Коэффициент стойкости к ультрафиолетовому облучению - Прочность ленты - Удлинение при разрыве	DINEN 12068		Sx/So 0.9 Ex/Eo 0.9



ДИАПАЗОН Стандартный производственный ассортимент охватывает следующие размеры:

ИЗМЕРЕНИЕ	ДИАПАЗОН
Ширина рукава	до 915mm
Толщина основы	от 1,0 мм до 1,5мм
Толщина клея	от 0,8мм до 2,0мм
Длина рулона	10М, 15М, 30М

УПАКОВКА И ДОСТАВКА

Рукава WSS 60 и WSS 80 могут поставляться в виде комплектов или в виде рулонов. Каждый комплект заводской сборки будет состоять из одной втулки, подходящей для определенного размера трубы, отдельного запорного уплотнения и предварительно отмеренного количества двухкомпонентной эпоксидной грунтовки, не содержащей растворителей. Кроме того, в наборы также будут входить небольшие инструменты, такие как палочка для смешивания, подушечки для нанесения и перчатки. В случае заказа рулонов втулок, уплотнителей и комплектов эпоксидной грунтовки можно заказать отдельно.

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ РЕМОНТА ПОКРЫТИЙ

Ремонтный пластырь, клей-расплав и мастичный наполнитель приобретаются отдельно. Пожалуйста, свяжитесь с нами.

ШИРИНА РУКАВА

Минимальная требуемая ширина втулки на 100 мм больше ширины голой стали.

РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Размер трубы		Труба OD (мм)	Длина рукава (мм)	Ширина закрытия (мм)	Эпоксидная грунтовка	
DN	Inch				Часть А (гр)	Часть В (гр)
100	4	114	500	100	39	12
125	5	141	600	100	49	15
150	6	168	690	100	58	17
200	8	219	850	125	76	23
250	10	273	1040	125	94	28
300	12	324	1230	125	112	34
350	14	356	1.340	125	123	37
400	16	406	1.490	125	140	42
450	18	457	1.660	125	158	47
500	20	508	1.840	125	176	53
600	24	610	2.180	150	211	63
700	28	711	2.400	150	246	74
800	32	813	2.750	150	281	84
900	36	914	3.090	ISO	316	95
1000	40	1.016	3.430	200	351	105
1100	44	1.120	3.780	200	386	116
1200	48	1.220	4.120	200	421	126
1400	56	1.420	4.790	200	491	147
1500	60	1.520	5.130	200	526	158
1600	64	1.620	5.460	200	561	168
1700	68	1.720	5.800	200	596	179
1800	72	1.820	6.130	200	631	189
1900	76	1.920	6.470	200	666	200
2000	80	2.020	6.800	200	701	210
2200	88	2.200	7.410	200	850	225

TS(M), TS(A)

ТЕРМОУСАДОЧНАЯ ТРУБЧАТАЯ
ВТУЛКА ДЛЯ ПОКРЫТИЯ СТЫКОВ
ТРУБОПРОВОДОВ



ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Трубчатые втулки серии TS имеют облученную полиолефиновую подложку, покрытую изнутри мастикой или термоклеем-расплавом. Будучи цельным изделием, он проще к установке по сравнению с круглой конструкцией и обеспечивает более высокую степень защиты. Рукава с клеевым покрытием можно использовать как с грунтовкой, так и без нее, в зависимости от области применения. Рукава, покрытые мастикой, подходят для более низких рабочих температур трубопровода.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	Ед. измер.	Значение		
			TS(M)	TS(A)2PE	TS(A)3PE
Температура трубы (Max)			60°C	60»C	60°C
Предел прочности	ASTM D638	psi	2.500	2.700	2.700
Предельное удлинение	ASTM D638	%	500	650	650
Удельное сопротивление	ASTM D257	Q-cm	1 x 10 ¹²	1 x 10 ¹²	1 x 10 ¹²
Диэлектрическая прочность	ASTM DI49	kV/mm	20	20	20
Водопоглощение	ASTM D570	%Wt	0.05	0.05	0.05
Точка размягчения	ASTM E28	С	80	90	103
Прочность на отслаивание	DIN EN12068	N/cm	60	60	70
Прочность на сдвиг внахлест	DIN EN12068	N/cm ²	100	140	300
Ударопрочность	DIN EN12068	J	>15	>15	>15
Сопротивление проникновению	ASTMG17	—	Pass	Pass	Pass
Катодное расслоение	DIN EN12068	mm-радиус	< 15mm	< 15mm	< 15mm

АССОРТИМЕНТ И РАЗМЕРЫ

Диаметр втулки	Подходит для труб различного диаметра от DN 50 до DN 1500
Ширина рукава	Стандартная ширина составляет 500 мм. Другие размеры по запросу.
Толщина подложки	1,2 мм или 1,5 мм в зависимости от диаметра трубы
Толщина клея	0,8 мм. Другая толщина клея по запросу
Клейкий стиль	Клей для М-мастики, А- термоплавкий клей, ЗРЕ- с грунтовкой

TSW(A)

ТЕРМОУСАДОЧНАЯ ТРУБЧАТАЯ
ВТУЛКА ДЛЯ СТЫКОВОГО ПОКРЫТИЯ
ВОДOPPOBODНЫХ ТРУБOPPOBODОВ

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА



Трубчатые втулки серии TSW имеют облученную полиолефиновую подложку, покрытую с внутренней стороны термоклеем-расплавом. Будучи цельным изделием, он проще в установке по сравнению с круглой конструкцией и обеспечивает более высокую степень защиты. Рукава с клеевым покрытием можно использовать как с грунтовкой, так и без нее, в зависимости от области применения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	Ед. измер.	Значение
Температура трубы (Max)	-	•	60
Предел прочности	ASTM D638	MPa	19
Предельное удлинение	ASTM D638	%	600
Удельное сопротивление	ASTM D257	Q-cm	1.2x10 ¹⁴ *
Диэлектрическая прочность	ASTM DI49	kv/mm	20
Водопоглощение	ASTM D570	% wt	0.05
Точка размягчения	ASTM E28	°C	92
Прочность на отслаивание	DIN 30672	N/cm	60
Прочность на сдвиг внахлест	DIN 30672	N/cm'	100
Ударопрочность	DIN 30672	J	>15
Сопротивление проникновению	ASTM Gt 7	-	Pass

АССОРТИМЕНТ И РАЗМЕРЫ

Диаметр втулки	Подходит для труб различного диаметра от DN 50 до DN 1500
Ширина рукава	Стандартная ширина составляет 500 мм. Другие размеры по запросу.
Толщина подложки	1,2 мм или 1,5 мм в зависимости от диаметра трубы
Толщина клея	0,8 мм. Другая толщина клея по запросу

WT

ОБЕРТОЧНАЯ ТЕРМОУСАДОЧНАЯ ЛЕНТА ДЛЯ СТЫКОВОГО ПОКРЫТИЯ ТРУБОПРОВОДОВ

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА



Термоусадочная оберточная лента WT предназначена для защиты от коррозии кольцевых сварных соединений заглубленных и открытых стальных трубопроводов, а также для отводов труб или колена трубы. WT состоит из радиационно сшитой полиэтиленовой основы низкой плотности, покрытой термочувствительным клеем, который эффективно сцепляется со стальными подложками и обычными покрытиями трубопроводов, в том числе для защиты стальных труб от коррозии, особенно для защиты и ремонта трубопроводов, фитингов, отводов. Изгибы, полиэтилен и эпоксидная смола, скрепленные плавлением. WT можно удобно использовать другими нерегулярными способами. WT обеспечивает превосходную стойкость к катодному расслоению, что обеспечивает эффективную долговременную защиту от коррозии. Обеспечивает высокоэффективную сшитую подложку в условиях высоких нагрузок. При нагревании оберточная лента сжимается, полностью герметизируя соединение с большим количеством клея, применяемого для обычной защищенной подложки, термоплавкий клей проникает во все неровности поверхности, образуя защитный барьер от коррозии.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

ХАРАКТЕРИСТИКА	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ
Рабочая температура		До 60°C
Предел прочности при растяжении	ASTM D638	3.000 psi
Удлинение	ASTM D638	600%
Твердость	ASTM D2240	50
Диэлектрическая прочность	ASTM DI49	20kV/mm
Удельное сопротивление	ASTM D257	$1 \times 10^{14} \Omega \cdot \text{cm}$
Водопоглощение	ASTM D570	<0.05%(Wt)
Точка размягчения	ASTM E28	103°C
Ножницы внахлест	ASTM DI002	300 N/cm ² @23°C
Прочность на отслаивание	DINEN 12068	60 N/cm @ 23°C
Ударопрочность	DINEN 12068	> 15J

ДИАПАЗОН

Стандартный производственный диапазон охватывает следующие размеры:

Ширина термоусадочной ленты :50мм, 100мм, 150мм, 200мм, 250мм, 300мм

Общая толщина ленты: 1.8мм, 2.0мм, 2.2мм, 2.3мм, 2.5мм



RP, FM, MS

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ РЕМОНТА ПОКРЫТИЙ ДЛЯ ЗАДЕЛКИ ПОВРЕЖДЕНИЯ ПОКРЫТИЯ

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА



Ремонтный пластырь состоит из облученной сшитой полиолефиновой основы с термоактивируемым клеевым слоем. Пластырь специально разработан для герметизации повреждений, нанесенных покрытию трубы во время транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ и укладки. В сочетании с шпаклевочной мастикой или клеевым расплавом и эпоксидной грунтовкой можно эффективно устранить большинство незначительных повреждений и трещин. Он совместим с большинством распространенных покрытий трубопроводов и подходит для рабочих температур до 80 °С.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА		МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	Ед. измер.	Значение
1	Предел прочности при растяжении	ASTM D638	psi	2.900
2	Предельное удлинение	ASTM D638	%	530%
3	Удельное сопротивление	ASTM D257	О-см	1 x 10 ¹
4	Диэлектрическая прочность	ASTM DI 49	kV/mm	20
5	Водопоглощение	ASTM D570	% Wt.	0.05
Клейкий				
1	Точка размягчения	ASTM E28	°C	>115
2	Прочность при отслаивании	EN 12068	N/cm	60
3	Ножницы внахлест	EN 12068	N/cm ¹	100
Установленный параметр				
1	Ударопрочность	EN 12068	J	>15
2	Устойчивость к проникновению	EN 12068	-	> 0.6mm

РАЗМЕРЫ

Измерение	Ремонтный патч (RP)	Шпаклевочная мастика (FM)	Расплавленная палочка (MS)
Ширина	150мм, 200мм	50мм	10мм диаметр
Толщина	2.0 мм	3мм	10мм диаметр
Длина	10м, 15м, 30м	3м	250мм, 300мм



EP5503

ЭПОКСИДНАЯ ГРУНТОВКА ДЛЯ ТРЕХСЛОЙНЫХ СИСТЕМ



ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

EP 5503 - это новая улучшенная эпоксидная грунтовка с улучшенными адгезионными свойствами. Это двухкомпонентная запатентованная формула, не содержащая растворителей. Компоненты смешиваются перед применением в полевых условиях. Грунтовку следует наносить на предварительно нагретую стальную поверхность отверстия, а также на линию окалины, где будет происходить усадка втулки. Полученная пленка обеспечивает превосходную защиту от коррозии.

РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ХАРАКТЕРИСТИКА	ЗНАЧЕНИЕ	Pipe Size		Pipe OD		Part A		Epoxy Primer [Part B]	
		DN Inch		(mm)		(9ms) (gms)			
Цвет	Черный	100	4	4.500	114	25	13	26	
Удельный вес (Part A)	1.59	125	5	5.563	141	31	16	21	
Удельный вес (Part B)	0.96	150	6	6.625	168	36	18	17.5	
Объем твердых частиц	100%	200	8	8.625	219	48	24	13.5	
Масса твердых частиц	100%	250	10	10.750	273	59	30	10.5	
Соотношение компонентов по массе (A:B)	100:30	300	12	12.750	324	70	35	9	
Соотношение компонентов по объему (A:B)	100:50	350	14	14.000	356	77	39	8	
Толщина покрытия	100-150 микрон	400	16	16.000	406	88	44	7	
Срок годности при 23°C	20 минут	450	18	18.000	457	99	50	6.5	
Срок годности при температуре 23°C в тени	2 года	500	20	20.000	508	111	56	5.5	
		600	24	24.000	610	133	67	5	
		700	28	28.000	711	155	78	4	
		800	32	32.000	813	177	89	3.5	
		900	36	36.000	914	199	100	3	
		1000	40	40.000	1.016	221	111	2.5	
		1100	44	44.000	1.118	243	122	2.5	
		1200	48	48.000	1.219	265	133	2	
		1300	52	52.000	1.321	287	144	2	
		1400	56	56.000	1.422	309	155	2	
		1500	60	60.000	1.524	331	166	1.5	

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА

Стандартный набор грунтовки SPK 5503 содержит в общей сложности 236 мл грунтовки, палочку для смешивания, инструкцию по нанесению и пару перчаток. Этого количества достаточно для покрытия 1 кв.м. Контейнер для грунтовки можно использовать в качестве стакана для смешивания. Грунтовку также можно наносить насыпью. Пожалуйста свяжитесь с нами для получения дополнительной информации.

WPC

ВОДОНЕПРОНИЦАЕМЫЙ КОЛПАЧОК ДЛЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫХ КОНЦОВ ТРУБ

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА



Водонепроницаемая крышка Dosheng, изготовленная из облученного сшитого полиэтилена с обратной стороны, покрытого термоклеем-расплавом, специально разработана для теплоизоляционной трубы, чтобы экранировать попадание воды в слой теплоизоляции. Этот вид термоусадочного герметизирующего колпачка широко используется в нефтепроводах или водопроводных трубах в полевых условиях и демонстрирует отличные показатели защиты от воды и низкую влагопроницаемость при хранении и транспортировке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	ЕД. ИЗМЕР.	ЗНАЧЕНИЕ
Предел прочности	ASTM D638	psi	2600
Удлинение	ASTM D638	%	500
Диэлектрическая прочность	ASTM DI49	20кв/мм	20
Удельное сопротивление	ASTM D257	Q-см	1×10^5
Водопоглощение	ASTM D570	% (макс.)	<0.05
Точка размягчения	ASTM E28	°C	90
Прочность на отслаивание	DINEN 12068	Н/см при 23°C	60



СТВ-У / СТВ-В

ЛЕНТА ХОЛОДНОГО НАНЕСЕНИЯ ДЛЯ
ЗАЩИТЫ ТРУБОПРОВОДОВ



ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Ленты холодного нанесения Dashing изготавливаются из тканой основы из полиэтилена (СТВ-У) / полипропилена (СТВ-В), покрытой слоем запатентованного состава, состоящего из бутилкаучука. Нанесенный продукт обеспечивает выдающиеся адгезионные и эластичные свойства. Он обладает высокой адаптивностью к воздействиям, вызванным изменениями в ползучести при температуре и напряжении грунта. Он обладает отличными омолаживающими свойствами и устойчивостью к ультрафиолетовому излучению. Высокая прочность на растяжение и относительное удлинение материала основы обеспечивает превосходную механическую защиту. СТВ-У обладает лучшей пластичностью, в то время как СТВ-В обладает более высокой ударпрочностью. И оба они очень хорошо зарекомендовали себя при защите от коррозии и ремонте трубопроводов, резервуаров для хранения и изделий неправильной формы, таких как фланцы, тройники, отводы и т.д.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА	СТВ-У	СТВ-В
Температура нанесения	От -5 до 50°C	От -5 до 50°C
Рабочая температура	От -20 до 60°C	От -20 до 60°C
Поддержка		
Защитная пленка	полиэтилен	Сплетенный из полиэтилена
Толщина подложки	0.29-0.31 мм	0.27-0.35 мм
Предел прочности	21 Мпа	60 МПа
Удлинение	4.75	...
Диэлектрическая прочность	35kV/m	
Объемное удлинение	7.3x 10 ¹⁶ Q-cm	—
Водопоглощение	0.05% (макс)	...
Установленный продукт		
Прочность на отслаивание от грунтованной стали	2.4 КН/м при 23°C	3.5 КН/м при 23°C
Прочность на отслаивание от подложки	2.04 КН/м при 23 °C	2.18 КН/м при 23 °C
Ударпрочность	5J	6J
Катодное растворение	5 мм рад.	2 мм рад.



ДИАПАЗОН

Стандартный производственный ассортимент охватывает следующие размеры:

Измерение	Диапазон
Ширина рукава	до 200мм
Толщина клея	от 0.4мм до 1,2мм
Общая толщина	от 0.7 мм до 1.5мм
Длина рулона	

РУКОВОДСТВО ПО УПАКОВКЕ

СТВ-У и СТВ-В (Длина 20м Толщина:1.5мм)

Ширина (см)	Количество в упаковке	Пропорция (м2)	Размер упаковки (мм)
5	12	12	460'230'330
7.5	8	12	460'230'330
10	6	12	460'230'330
15	4	12	460'230'330
20	2	8	460'230'330

УПАКОВКА И ДОСТАВКА

Ленты холодного нанесения СТ ВУ & СТВ-В могут поставляться в виде рулонов. Каждый рулон ленты будет иметь фиксированную длину и ширину, а грунтовка будет упакована в виде барабана.

Кроме того, в нем также будут находиться небольшие инструменты, такие как подушечки для нанесения и перчатки.

СТВ-У и СТВ-В (Длина 30м Толщина:1.1мм)

Ширина (см)	Количество в упаковке	Пропорция (м2)	Размер упаковки (мм)
5	12	18	460'230'330
7.5	8	18	460'230'330
10	6	18	460'230'330
15	4	18	460'230'330
20	4	24	460'230'330

СТВ-У и СТВ-В (Длина 40м Толщина:1.1мм)

Width (cm)	Package Quantity	Package Proportion (m2)	Package Size (mm)
5	12	24	460'230'330
7.5	8	24	460'230'330
10	6	24	460'230'330
15	4	24	460'230'330
20	4	32	460'230'330



NTD / NTDH

ВЯЗКОЭЛАСТИЧНАЯ УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ЛЕНТА ДЛЯ ЗАЩИТЫ ПРОФИЛЕЙ ОТ КОРРОЗИИ



ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

Вязкоэластичная уплотнительная лента NTD специально подходит для защиты от коррозии изделий неправильной формы, таких как изгибы, фланцы, тройники, клапаны, насосы и т.д. Его также можно использовать на трубах, переходных зонах и для капитального ремонта покрытий труб. Он подходит для рабочих температур до 65°C. Он легко наносится и хорошо сцепляется со всеми распространенными основаниями без необходимости в грунтовке. Свойство ленты к самовосстановлению обеспечивает полную защиту от воды, воздуха и пыли. Он химически устойчив и устойчив к грибкам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА	СПОСОБ ТЕСТИРОВАНИЯ	ЕД.ИЗМ.	ЗНАЧЕНИЕ	
			NTD	NTDH
Толщина		mm	>1.8	>1.8
Плотность	ASTM D792	g/cm ³	1.41	1.44
Электрическое сопротивление	EN 12068	D/mr	1x 10 ¹¹	1x 10 ¹¹
Прочность на отслаивание	ISO 21809-3	N/cm	5	10
Отвесный пояс при температуре 23°C	ISO 21809-3	N/cm	0.04	0.07
		При 60°C		0.02
Водопоглощение	ASTM D570	%	0.03	0.03
Ударопрочность	EN 12068	J	>15	>15
Катодное разрушение	EN 12068	mm - rod	>5	>5
Устойчивость к каплям	© 85°C for 72 hours			Не капает
Химическая устойчивость	10%HCL. 10%NaOH.		ДА	ДА
Через 90 дней	3% NaCL			
Погружение в горячую воду	При температуре 60°C в течение 120 дней		ДА	ДА

Ленты NTD выпускаются шириной от 50 мм до 100 мм, 200 мм и 300 мм. Стандартная упаковка - в рулонах по 30 метров. При заказе укажите ширину и длину рулона как 'NTTD-200-30M'. Другие ширины и длины рулонов доступны по запросу. Пожалуйста, свяжитесь с нами для получения более подробной информации. Лента NTD предназначена для обычной эксплуатации при температуре до 50 °C. Лента NTDH рассчитана на высокую рабочую температуру до 70°C

NTG

Вязкоэластичная паста NTG для прокладки трубопроводов и фланцев

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА



Вязкоупругая паста NTG - это новый антикоррозийный продукт, который можно наносить на изделия неправильной формы, такие как фланцы, тройники, клапаны, люки и т.д. Это нетоксичный материал с холодной текучестью и свойствами самовосстановления, полностью устойчивый к воздействию воды и обычных химических веществ. Вязкоупругая паста NTG быстро и легко наносится и может

быть нанесена на любые неправильные формы.

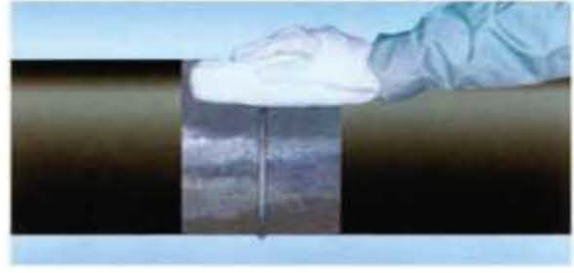
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА	МЕТОД ИСПЫТАНИЯ	ЕД. ИЗМЕР.	ЗНАЧЕНИЕ
Плотность	ASTM D792	г/см ³	1,41
Сопротивление электрической изоляции	DIN EN 12068	M2	10 ¹⁸
Водопоглощение	ASTMD570	%	0.03
Температура капания	DINEN 12068	85°C	Не капает

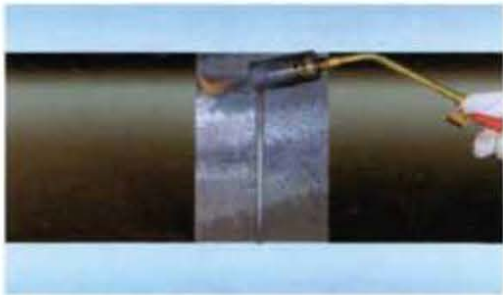




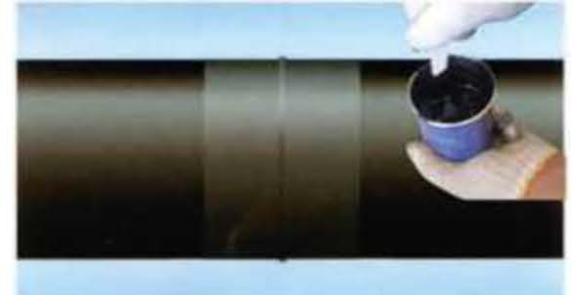
Очистите место соединения и прилегающее к нему покрытие трубы, чтобы удалить остатки масла или смазки. Обработайте область сварного шва песком или зернистостью до SIS So2 или эквивалентом. Отшлифуйте прилегающее покрытие трубы на расстоянии 50 мм.



Очистите подготовленную поверхность протиркой и/или продувкой воздухом. Убедитесь, что поверхность чистая и не содержит каких-либо загрязнений.



Предварительно разогрейте подготовленную поверхность до 60~75°C. Проверьте температуру всей подготовленной поверхности, чтобы убедиться, что она прогрелась равномерно.



Смешайте двухкомпонентную эпоксидную грунтовку в нужной пропорции и нанесите на предварительно разогретую поверхность. Используйте тампон для нанесения, чтобы равномерно распределить его по области соединения и на прилегающее покрытие трубы, чтобы получить пленку толщиной от 100 до 150 микрон.



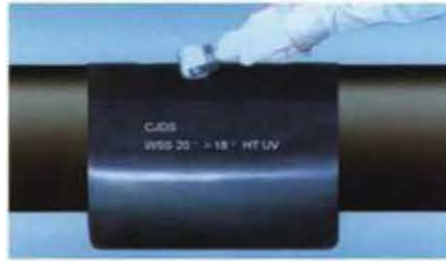
Снимите защитный слой с рукава и осторожно нагрейте клейкую сторону нижней части. Расположите втулку по центру в области соединения под прямым углом к оси трубы и плотно прижмите прокладку к области соединения.



Свободно оберните рукав по шву. Нагрейте обратную сторону подкладки и клеевую сторону нахлеста. Сделайте нахлест по окружности от 100 мм до 120 мм и плотно прижмите нахлест к подкладке.



Нагревайте клеющую поверхность на уплотнителе до тех пор, пока она не начнет размягчаться. Быстро отцентрируйте уплотнитель по линии перекрытия и плотно прижмите его.



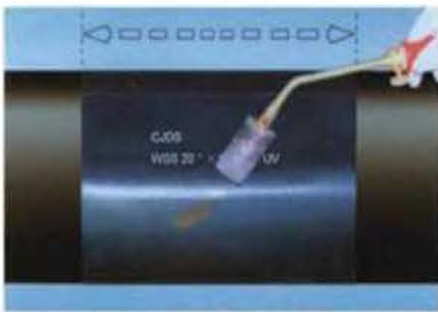
Продолжайте нагревать уплотнитель до тех пор, пока клей не расплавится. Рукой в перчатке прижмите уплотнитель крышки вниз. Используйте силиконовый валик, чтобы выровнять все складки или карманы.



Используйте постоянно движущийся огонь средней мощности с желтым наконечником, чтобы уменьшить размер рукава. Начните с середины и уменьшайте по окружности. Продолжайте сжимать по окружности и двигайтесь вперед в одном осевом направлении (см. стрелку)



Удалите все образовавшиеся пузырьки силиконовым валиком, чтобы получить ровную поверхность. Таким же образом сожмите другую половину рукава.



После этого аккуратно разогрейте усадочный рукав, протирая его щеткой на огне. Убедитесь, что на поверхности нет холодных пятен или пузырьков и что клей расплавился. Используйте палец в перчатке, чтобы проверить, является ли поверхность мягкой при надавливании.



Очистите подготовленную поверхность протиркой и/или продувкой воздухом. Убедитесь, что поверхность чистая и не содержит каких-либо загрязнений.



Офис: 111024, г.Москва, ул.Кабельная 2-я, д.2,
строение 2А, эт.3, пом.IX, ком.21

E-mail: isp@rikagroup.ru

Телефон: +7 (495) 789 07 01

Телефон: +7 (966) 173 89 65