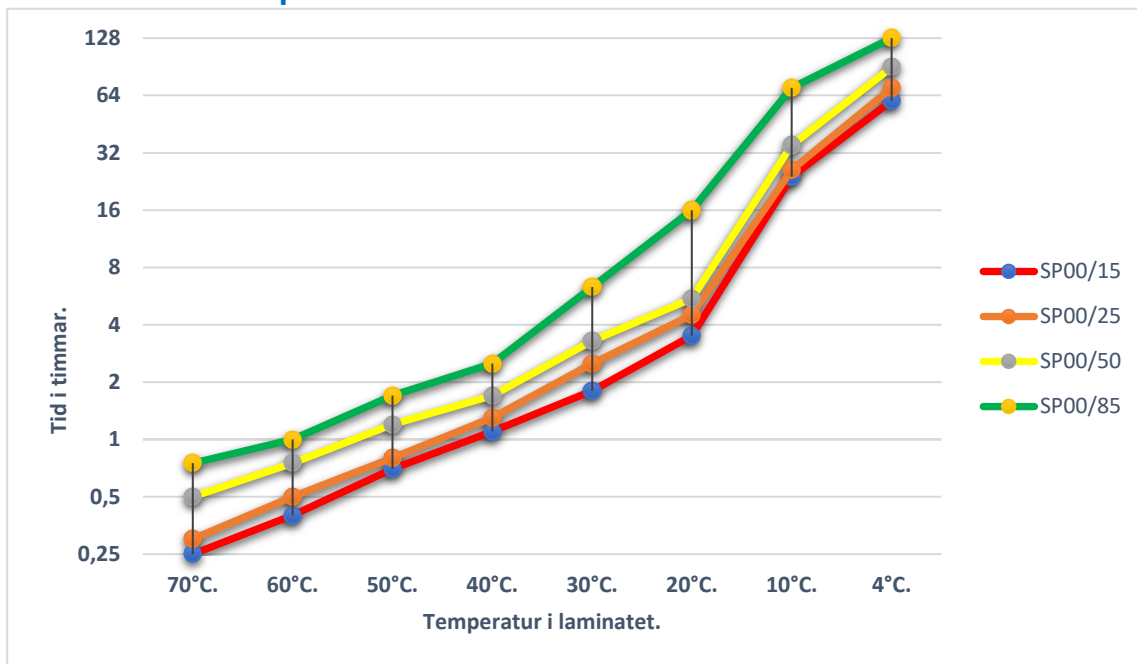


Härdtider Swedpox.

2024-04-15



SP00/SP15 SP00/SP25 SP00/SP50 SP00/SP85

Temp. °C. Ungefärlig bearbetningstid för invättning och installation.

Avser temperaturen på epoxi och omgivningen.

15	25 minuter.	30 minuter.	42 minuter.	60 minuter.
20	17 minuter.	25 minuter.	38 minuter.	52 minuter.
25	12 minuter.	20 minuter.	32 minuter.	45 minuter.

SP00/SP15 SP00/SP25 SP00/SP50 SP00/SP85

Temp. °C. Härdtid för att uppnå 3,5 Mpa. (självbärande)

Avser temperaturen i laminatet. Mäts mellan fodret och befintligt rör.

Temp. °C	SP00/SP15	SP00/SP25	SP00/SP50	SP00/SP85
4	Tillsätt värme	Tillsätt värme	Tillsätt värme	Tillsätt värme
10	24 timmar	26 timmar	Tillsätt värme	Tillsätt värme
20	3,5 timmar	4,5 timmar	5,5 timmar	16 timmar
30	1,8 timmar	2,5 timmar	3,3 timmar	6,3 timmar
40	66 minuter.	78 minuter.	102 minuter.	150 minuter.
50	42 minuter.	48 minuter.	72 minuter.	102 minuter.
60	24 minuter.	30 minuter.	45 minuter.	60 minuter.
70	15 minuter.	18 minuter.	30 minuter.	45 minuter.

Tänk på att härdtiden ska beräknas utifrån den kallaste sektionen av röret. En samlingsledning under bottenplattan är troligtvis aldrig varmare än 10-15°C.

Och temperaturen i en markförlagd ledning är troligtvis mellan 4 till 10°C.

En slits i en yttervägg kan hålla en betydligt lägre temperatur vintertid. En skillnad på bara 5°C. kan förlänga härdtiden med många timmar vid låga temperaturer.

Det kan skilja i härdtid beroende på materialet i rörledningen. Tex. Plast, Gjutjärn eller Betong.

Till exempel kommer en rörledning av plastmaterial behålla värmen från härdningsprocessen mycket bättre än motsvarande rörledning av gjutjärn.

Det samma gäller om en markförlagd rörledning är förlagd i torrt fyllnadsmaterial eller fuktig lera. Rörledningen som är förlagd i fuktig lera kommer att "suga" värme från härdningsprocessen.

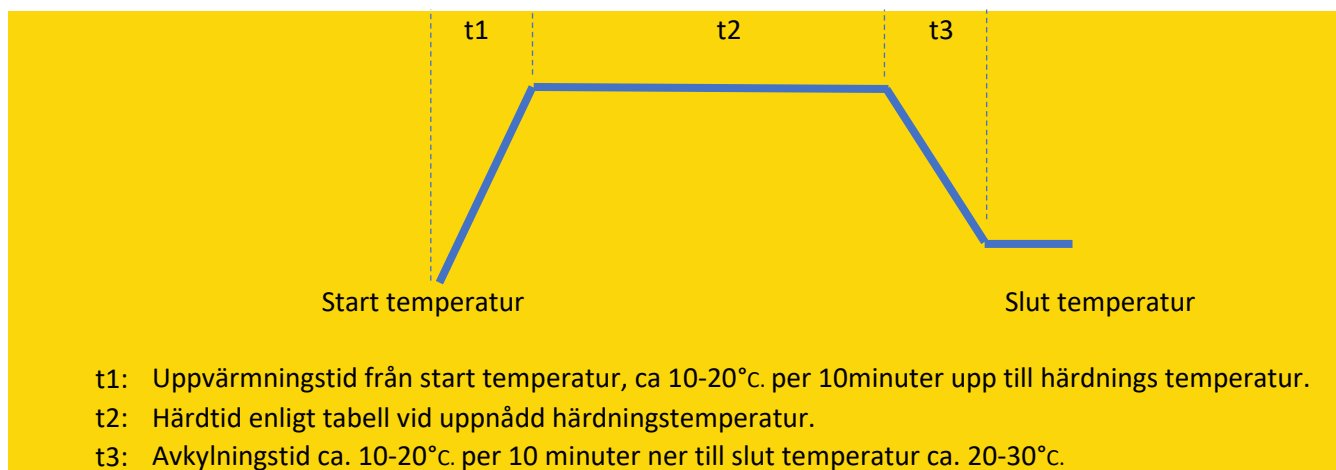
Inläckage av grundvatten är också något man måste ta hänsyn till vid markförlagda rörledningar. Inte bara för den avkylande effekten, utan även att det finns en risk att reliningen pressas upp i botten (så kallad "Svinrygg") när man släpper trycket i fodret. Villket alltid beror på att fodret inte är fullt uthärdat på alla ställen.

Vi rekommenderar härdning med värme för markförlagda ledningar för att uppnå bästa resultat. En epoxi som fått tillförd värme under uthärdningen blir starkare, tål högre påfrestningar samt klarar högre temperaturer.

Preliner skall alltid användas vid relining av markförlagda ledningar. Denna skyddar den omgivande miljön från epoxiläckage(skarvar/hål). Samt säkrar att fukt/väta inte kommer i kontakt med outhärdad epoxi.

Härdning med värme.

Vid härdning med värme bör nedanstående diagram följas för att uppnå bästa resultat.



Vid all härdning med tillsatt värme är det viktigt att flödet på värmemediet är tillräckligt för att fördela värmen jämt över hela sträckan. Se separat flödestabell.