

Sectional Repair System



Innehåll Pipe stop kit.

Pipestop	Skyddsplast för arbetsbänk
Silikat Komp. A	Skyddshandskar
Silikat Komp. B	Ståltråd



Härdtider för silikat.

Temperatur.	10°C.	15°C.	20°C.	25°C.	30°C.	
<u>Vinter.</u>						
Potlife (för invätning)	ca. 12	ca. 10	ca. 8	ej lämpligt	ej lämpligt	minuter.
Tid för installation.	ca. 25	ca. 20	ca. 10	ej lämpligt	ej lämpligt	minuter.
Härdtid.	ca. 90	ca. 60	ca. 50			minuter.
<u>Sommar.</u>						
Potlife (för invätning)	ca. 25	ca. 20	ca. 16	ca. 12	ca. 8	minuter.
Tid för installation.	ca. 32	ca. 29	ca. 25	ca. 20	ca. 10	minuter.
Härdtid.	ca. 180	ca. 120	ca. 90.	ca. 60	ca. 50	minuter.

Tiderna ovan ska ses som riktvärden, uppmätta under kontrollerade förhållanden, de kan avvika beroende på avkylning mellan pipe stop blåsan och rör, Rörmaterial, Fukt, Tryck och andra faktorer.

Tiden för invätning beror på temperaturen på Silikatet (svalare silikat = längre invätningstid)

Tiden för installation beror på omgivningstemperaturen, samt temperaturen i röret.

Härdtiden beror på temperaturen i röret.

Vi rekommenderar att ovanstående tider endast används som stöd, egna tester krävs.

Tips!

Kyl silikat-flaskorna i en hink med is kallt vatten vid ankomst till arbetsplatsen, för att förlänga tiden för invätning.

Installationsbeskrivning.

Tillse att rörledningen är väl rengjord och fri från grus och sand samt eventuella andra hinder.

Kontrollera diametern på rörledningen, så att den överensstämmer med Pipe stop blåsan

Mät noggrant upp avståndet dit Pipe stop blåsan ska placeras, och överför måttet till inskjutningsstång inklusive "Quick release" kopplingen, Pipe stop blåsan får inte sticka ut i huvudledningen.

Observera! Innan arbetet påbörjas, kontrollera att "Quick release" kopplingen går lätt att ansluta på Pipe stop blåsan, och att den sitter som den ska, kontrollera även att urkopplingsmekanismen går lätt utan att kärva.

Låt "Quick release" kopplingen sitta kvar på Pipe stop blåsan, så blir det lättare att få ut luften senare.

1. Vik över Pipe stop blåsans skyddsplast över "Quick release" kopplingen, för att skydda mot kladd i kopplingen.
2. Lägg ut skyddsplasten på arbetsbänken, placera Pipe stop blåsan på arbetsbänken.
3. Blanda silikatet genom att hälla komponent A i flaskan med komponent B, sätt på kapsylen och blanda genom att skaka flaskan tills en homogen beige färg erhålls.
4. Häll lite av silikatet över Pipe stop blåsan och massera in i filten, upprepa tills filten är väl invätt. OBS. använd skyddshandskar.
5. När materialet är ordentligt invätt, rulla eller vik Pipe stop blåsan så att diametern minskas, fixera med en ståltråd.
6. Anslut införsel stänger och urkopplings rep/wire till "Quick release" kopplingen.
7. För in Pipe stop blåsan till önskad position och fyll på med luft tills rätt tryck uppnås för den valda Pipe stop blåsan.
DN75, 100 och 150mm. = 0,7 Bar. DN225mm, = 0,4 Bar.
8. Spar lite skyddsplast med silikat och använd som en grov referens för härdtiden.
9. Efter avslutad härdning, koppla loss införsel stänger och "Quick release" kopplingen från Pipe stop blåsan genom att dra i urkopplings repet/wiren, koppla därefter bort trycket från införsel stängerna och dra ut dom ur rörledningen.
10. Kontrollera resultatet med hjälp av inspektionskamera.

Vi rekommenderar att tryckluften är inkopplad under hela härdtiden.

Vi garanterar en konstant hög kvalitet på denna produkt, men vi kan inte garantera resultatet på arbetsplatsen, slutresultatet beror huvudsakligen på erfarenheten hos installatören, vi rekommenderar utförlig träning och tester innan arbetet påbörjas.

Observera att härdplastutbildning krävs för att arbeta med dessa produkter.

Vänligen läs Säkerhets Data Bladen.

Högtrycksspolning får inte utföras inom 7 dagar efter installationen.