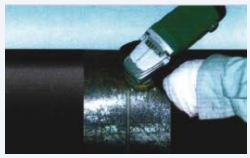
DASHENG WSS ISI İLE BÜZÜLEN BANT UYGULAMA PROSEDÜRÜ

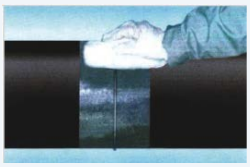
Doküman No: ADA-PR-WSS-01 **Revizyon:** 01 **Hazırlayan:** Murat Süataç / Mak. Y. Müh.

1



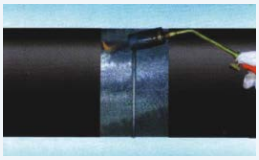
Boru hattı kaynak bölgesindeki yüzeyi ve PE kaplama alanını SIS- 055900-SA2.5 e göre kumlama yapınız veya motorlu döner fırçayla temizleyiniz.

2



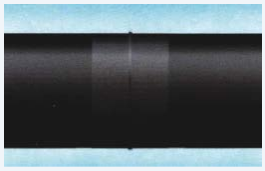
Çelik boru yüzeyini ve her iki tarafta bulunan mevcut kaplamanın bindirme yapılacak kısmını tozlardan arındırınız.

3



Yüzey sıcaklığını 70-90 dereceye gelecek kadar şaluma ile ön ısıtma yapınız.

4



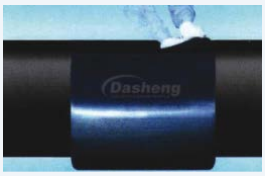
Metal ve PE kaplı yüzeye çift komponentli epoksi primer sürünüz. İzolasyon bandını derhal monte ediniz. Prime karışım oranı A:B için 2:1 dir. Primer üzerini tekrar ısıtmayınız.

5



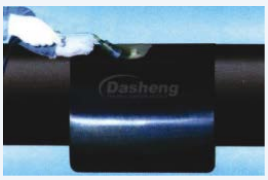
Sıyırma bandını çıkararak bandın kenarını borunun üstüne eksen boyunca yerleştiriniz. Boru alt kısmında 2 parmak boşluk bırakınız.

6



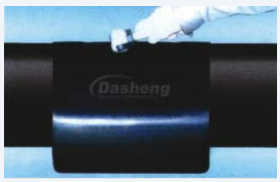
Boru üstünde 100 mm üst üste bindirme sağlayınız. Her iki taraftaki mevcut kaplamaya da 50'şer mm binmesini sağlayınız.

7



Kapak bandının yapışkan kısmını ayrı bir yüzeyde ısıtarak erimeye başlar hale getiriniz ve üst üste binmiş kısmın üzerine yapıştırınız.

8



Kapak bandını ısıya dayanıklı eldivenle bastırarak yapıştırınız ve üzerinden silikon merdane gezdiriniz.

9



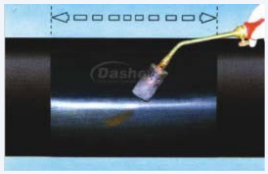
Sarı renkli orta derece aleve ayarlanmış şaluma ile bandın orta kısmından başlayarak dairesel ve sağa sola hafif fırça hareketleriyle ısıtınız.

10



Büzülme sırasında hava kabarcığı kalırsa silikon rulo ile bandın dışına yuvarlayınız. Isıtarak büzülme işlemini tamamlayınız.

11



Sağlı solli fırça hareketleri ile alevi bandın üzerinde gezdirerek homojen büzülme sağlayınız.

12



Büzülme bittiğinde her iki taraftaki yapışkanlarda hafif taşma, düz yüzey görüntüsü olmalı ve hava kabarcığı bulunmamalıdır.