

HURTIGHERDENDE REPARASJONSBANDASJE FOR TETTING AV LEKKASJER I RØR

ANVENDELSE

Depac 402 reparasjonsbandasje er et hurtigherdende baseforsterket kompositt som herder ved kontakt med vann. Spesialvevd polyesterbandasje er forimpregnert med harpiks som reagerer i kontakt med fuktighet og vann og herder deretter raskt.

Under herdeprosessen fester bandasjen på underlaget og oppnår en høy vedheft og

slagstyrke.

Depac 402 reparasjonsbandasje sørger for en rask reparasjon av lekkasjer i rør, tanker etc.

Materialet er ferdig til bruk som det er levert.

Åpne forpakningen, preparer ihht. Instruksjoner og påfør deretter skadet område reparasjonsbandasjen.

Blanding eller omrøring er ikke nødvendig.

Fuktes med vann og påføres skadestedet. Herding starter umiddelbart.

ENKEL I BRUK

Depac 402 reparasjonsbandasje kan maskineres etter herding.

HOLDBARHETSTID

Ubegrenset holbarhetstid ved lagring mellom 5°C og 40°C. I uåpnet emballasje.

ANVENDELSESOMRÅDER

- Rør
- Flenser
- Rørbend
- Tanker
- Plastrør

Produkt datablad

Comtec (

402

REPARASJONSBANDASJE

TEKNISKE DATA

Maks trykk ved reparasjon av

12mm tykkelse 10 bar

25mm tykkelse 27 bar

Strekkfasthet/vedheft

ASTM 6382 19N/mm²

Hardhet ASTM D 2240

Shore D 80

Bøye fleksibilitet ASTM D 790 32N/mm²

Maks temperaturrestans

270°C

FORDELER

- ENKELT Å BRUKE
- HØY VEDHEFT
- HØY SLAGFASTHET HERDER MED FUKT/VANN
- HØY TEMPERATURRESISTENS
- HØY KJEMIKALIERESISTENS
- HØY TRYKKBELASTNING
- ØKER LIVSLENGDEN PÅ UTSTYR

ANVISNINGER

Depac 402 reparasjonsbandasje er et spesialvevd polyesterbandasje som er forimpregnert med harpiks. Bandasjen skal surres rundt området som skal repareres. Om mulig, reduser trykket på røret, eventuelt kan hullet tettes med en gummi-, eller treplugg. Fjern fett, løse partikler, maling etc. rundt skadeområdet. Bruk grovt sandpapir for beste vedheft.

HÅNTERING

Rengjør metalloverflaten som beskrevet. Bruk epoxyhansker. For å unngå klebing, hold hanskene våte under påføring. Åpne forpakningen og dypp bandasjen 5 sekunder i vann, 2-3 ganger. Rist av vannet, og press sammen bandasjen. Påfør bandasjen direkte på skadestedet. Surres rundt røret. 5-10 cm overlapp på hver side av skadestedet for total tetting. Etter 5-7 lag aktiviseres herdeprosessen ved at vann og trykk og skum presses opp av bandasjen. Bruk hele bandasjens lengde rundt skadestedet. Tykkelsen skal være minimum 12 med mer. Smør herdeskummet rundt røret til det ikke lengre kleber, og en glatt, fin overflate oppnås. Om nødvendig bruk 2 bandasjer. Arbeid inn endene av bandasjen slik at overflaten blir glatt og jevn. Påse at ingen fibrer ikke er i kontakt med luft uten at det er godt dekket med harpiks. Harpiksen former bandasjen etter herding til ett unikt trykk-, og temperaturresistent komposittmateriale.

HERDING

Herding v/20°C.

Arbeidstid	3 min.
Klebefri	5 min.
Fult herdet	30 min.

Tekniske data har fremkommet gjennom laborietester og miljøer. Disse data skal kun sees som generell informasjon. Depac kan ikke gi direkte eller indirekte garanti for spesifikke anvendingsområder for produktet. Om under spesielle forhold garanti har blitt gitt, vil den kun begrenses til erstatning av innkjøpt produkt.

SIKKERHETSDATA

Herdet materiale er ikke klassifisert som helseskadelig.

ARBEIDSBESKYTTELSE

Kan forårsake hudirritasjon. Bruk derfor hansker ved håndtering. Se ellers sikkerhetsdatablad.