

SCHEDA TECNICA METAL – TECH P.R.

Nastro monocomponente poliuretano, per riparazioni su tubi



Thortex Metal - Tech P.R. è un nastro ad alta prestazione, che polimerizza velocemente e si attiva grazie all'umidità, specificatamente sviluppato per la riparazione di perdite di tubi.

Thortex Metal - Tech P.R. è basato su un tessuto in poliestere attentamente selezionato, impregnato con resine a base poliuretano, attivate da immersione in acqua.

Thortex Metal - Tech P.R. è l'ideale per la riparazione di tubi in sistemi a bassa pressione.

Come guida generale una riparazione costruita fino a uno spessore di approssimativamente 12 mm sopporta una pressione massima di 10 bar (150 psi). Riparazioni ad alta pressione, fino a 50 bar, possono essere raggiunte con una prima applicazione di un "tappo di **Thortex Metal-Tech S.G.** sopra la perdita.

Tubi fino a un diametro nominale di 65 mm possono essere riparati usando **Thortex Metal-Tech P.R.** con buchi di approssimativamente 3-6mm di diametro, sebbene tubi e buchi leggermente più larghi possano essere effettivamente riparati usando un "tappo" di stucco come qui descritto, sempre a discrezione del consumatore.

Prima di procedere, leggere attentamente le seguenti istruzioni per garantire la corretta comprensione della procedura di applicazione.

PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Scaricare tutta la pressione dal tubo. Per tubi da cui non si può eliminare la pressione, i buchi devono essere ostruiti utilizzando una pinza per riparazioni da tubi. Rimuovere tutto l'olio, il grasso, le scaglie di ruggine, sigillante o vernice. Individuare un'area approssimativa di circa 10cm. centrata sulla perdita. Se la superficie è pittata a causa della ruggine, deve essere pulita con una spazzola metallica per eliminare tutte le scaglie.

Se la superficie è liscia, come per il rame o l'acciaio inox, le superfici devono essere irruvidite con una lima grezza, un raschietto o una sega dentellata. Abradere le superfici con carta vetrata di grana grossa. Una sega dentellata può essere usata per creare una situazione di controtaglio, il che è particolarmente utile su tubi di polipropilene e PVDF.

APPLICAZIONE

Prima e durante l'applicazione bisogna indossare leggeri guanti per proteggere le mani.

Thortex Metal-Tech P.R. è un materiale monocomponente, che deve essere immerso in acqua e spremuto bene due o tre volte per almeno 5 secondi prima dell'utilizzo.

Rimuovere il rotolo dall'acqua e avvolgere il nastro velocemente e ben stretto come segue.

Centrare il nastro sopra la perdita, avvolgerlo dal fondo del rotolo, premendo con fermezza durante l'applicazione. Dopo 5-7 avvolgimenti, emergerà dal nastro la schiuma della resina, cosa desiderabile e favorita dall'avvolgimento stretto. Continuare finché l'intero rotolo non sia applicato, costruendo fino a uno spessore minimo di 12 mm, usare un secondo rotolo se necessario. Terminato l'avvolgimento, premere bene l'estremità del nastro.

Bagnare i guanti in acqua, lisciare il nastro e premere fermamente la resina inumidita sul nastro. Quando usato in associazione con **Thortex Metal-Tech S.G.**, ripetere la procedura facendo attenzione ad aver prima "tappato" il buco.

Impastare una piccola goccia di stucco in una mano coperta da guanto e appiattirla in un disco centralmente sul buco, premendo gentilmente e lisciando i bordi.

Lasciare che si raggiunga lo stato di semi indurimento, (polimerizzazione completa 30 minuti) prima di applicare il nastro, anche se, in caso di necessità il nastro può essere applicato anche immediatamente.

MUOVERE LE MANI RAPIDAMENTE E BAGNARE SPESSO I GUANTI PER EVITARE CHE SI ATTACCHINO AL NASTRO.

Continuare a muovere rapidamente le mani premendo e levigando la resina intorno e parallelamente al tubo fino a che la resina è asciutta. A questo punto la superficie è liscia e dura; ha un aspetto smaltato senza alcun materiale sporgente attraverso la superficie.

NOTA: Se è richiesta un'applicazione di maggior spessore, impiegare minor tempo a completare la finitura del primo rotolo e iniziare immediatamente l'applicazione del successivo. Finire il rotolo finale come se si trattasse di una applicazione in un singolo rotolo.

Istruzioni dettagliate sono disponibili al Centro Tecnico su richiesta.

COSTANTI FISICHE

Rapporto di miscelazione

Fornito pronto per l'uso

Aspetto

Nastro impregnato di resina

Tempi di asciugatura e polimerizzazione a 20°C

Tempo di utilizzo	2-3 minuti
Indurimento iniziale	5 minuti
Polimerizzazione completa	30 minuti

Volume Solidi 100 %

Sostanze Organiche Volatili Nessuna

Durata a Scaffale

Usare entro 12 mesi dalla data di acquisto. Conservare negli originali contenitori sigillati a una temperatura fra i 5° e 30°C.

PROPRIETA' FISICHE

Resistenza alla flessione 32 N/mm²
ASTM D790

Resistenza alla trazione 19 N/mm²
ASTM D6382

Durezza (Shore D) 82
ASTM D2240

Adesione 14 N/mm²

Massima resistenza al calore 270°C

Massimo servizio di pressione
per riparazioni spessore 12mm 10 bar
per riparazioni spessore 25mm 27,5 bar

SALUTE E SICUREZZA

Se si usano le consuete norme di prudenza, **Thortex Metal - Tech P.R.** è di uso sicuro.

Mantenere al minimo il contatto con la pelle. Usare guanti protettivi. Lavare con acqua e sapone le aree entrate in contatto.

Una dettagliata **Scheda di Sicurezza** é compresa con il materiale o disponibile su richiesta.

CONFEZIONE

Fornito come nastri in rotoli, in sacchetti pressurizzati. Lunghezza del nastro approssimativamente 1,5 metri.

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica vanno considerate solo come indicazioni generali. Sono date in buona fede senza responsabilità da parte del produttore per l'uso che verrà fatto del prodotto o di queste informazioni, dal momento che ciò risulta fuori dal controllo della Thortex. L'utilizzatore dovrà determinare l'adeguatezza del prodotto con proprie prove tecniche.

THORTEX ITALIA Srl

Via Parigi – 46047 PORTO MANTOVANO (MN)

Tel. 0376/408720 Fax 0376/409923

Sede Legale: C.so V. Emanuele, 21 - 46100
Mantova (MN)

www.thortex.it E-mail: info@thortex.it

