

Polyguard® BWS

GUIA DE INSTALACION

⊕ ACCESORIOS:

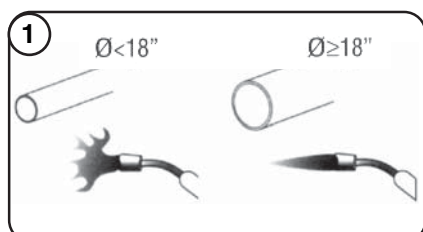
Garrafa de propano, antorcha con regulador, cutter, rodillo, guantes, trapo, pirómetro de contacto, esponja o pincel además de toda la vestimenta de seguridad vigente.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE / PRECALENTAMIENTO

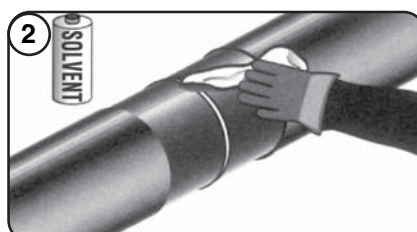
Norma	Recomendado	Pre-calentamiento
SIS	St3	mínimo 60°C
SSPC	SP3	(140F)
NACE	3	

⊕ REQUERIMIENTOS:

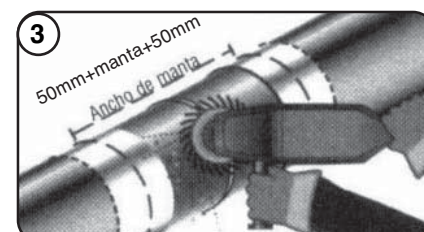
Las mantas termocontraíbles Polyguard BWS son despachadas por unidad, con su sello correspondiente. El adhesivo está protegido contra la contaminación, por un film de polietileno descartable.



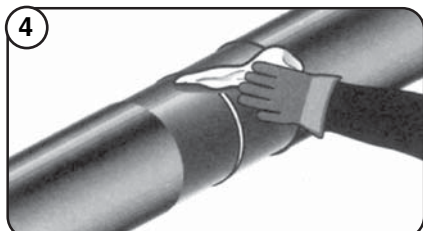
INTENSIDAD DE LLAMA Y ANTORCHA
 Tamaño mínimo de antorcha: 80.000 BTU/hr. Usar llama de moderada intensidad para el precalentamiento y aplicación de la manta termocontraíble. Tamaño mínimo de antorcha: 150.000 BTU/hr. Usar llama de moderada a gran intensidad para el precalentamiento y la aplicación de la manta.



PREPARACION DE SUPERFICIE
 1-Limpiar el área de acero y del revestimiento integral con solvente para erradicar la presencia de aceite, grasa u otros elementos contaminantes.



2-Asegurarse que el tubo esté seco antes de ser limpiado. Preparar la limpieza de la superficie y precalentamiento, de acuerdo con las instrucciones del cuadro. Extender ligeramente la limpieza 50mm a cada lado del ancho de la manta.



Limpiar con un trapo seco o con aire a presión para eliminar la contaminación residual de la superficie indicada en el punto 3.

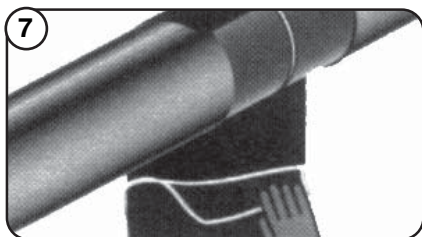


INSTALACION Remover parcialmente el polietileno descartable y calentar el adhesivo en un área de 150mm desde el borde de la manta.

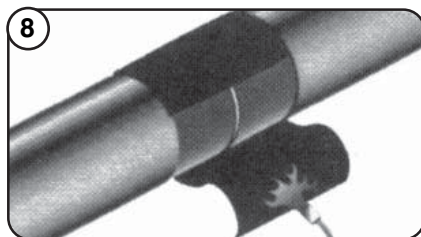


Centrar la manta que ha calentado sobre la unión soldada para que dicha manta solape en la zona comprendida entre las posiciones 10 y 2 de las agujas del reloj. Presionar firmemente la zona de contacto con la superficie a revestir.

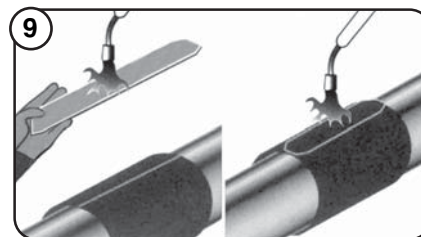
GUIA DE INSTALACION



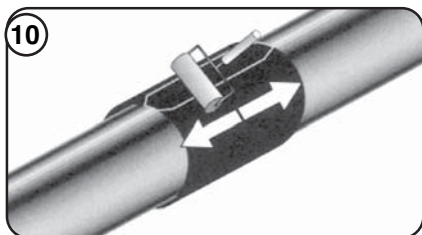
7
INSTALACION DE LA MANTA
Remover el film de polietileno de descarte remanente.



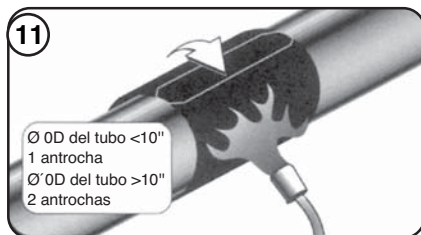
8
Colocar la manta alrededor del tubo y calentar suavemente la parte interna de la zona a soldar. Adherir firmemente.



9
Calentar el sello del lado del adhesivo (cuadrículado) y colocarlo sobre la unión de la manta.

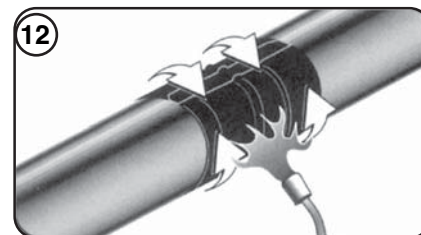


10
Evitar la formación de bolsas de aire con el rodillo o guante, moviendolo del centro hacia afuera en ambas direcciones. Flamear nuevamente el sello si es necesario.

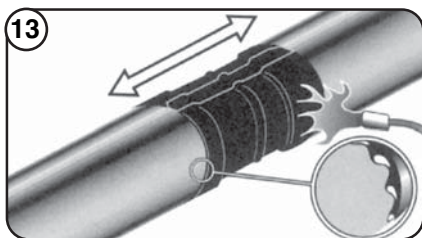


11
Aportar calor de llama con el soplete indicado, calentar la misma desde la parte central en forma circular. Al realizar el mismo trabajo con dos operadores, los mismos deberán aportar calor de llama de cada lado de la tubería.

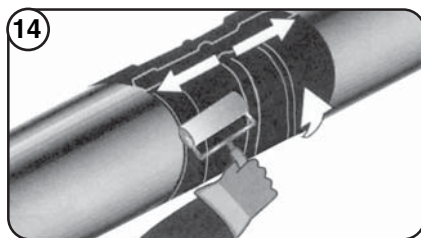
Ø OD del tubo <10"
1 antrocha
Ø OD del tubo >10"
2 antrochas



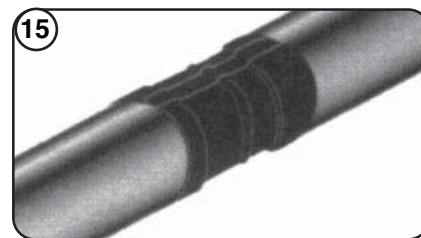
12
Continuar aportando calor desde el centro de la manta hacia uno de los lados, provocando el encogimiento de la misma. Del mismo modo repetir la operación sobre el lado opuesto de la manta.



13
El proceso de encogimiento ha finalizado cuando se observa el adhesivo fluir de los lados de la manta a través de toda la circunferencia. Finalizar aportando calor de llama sobre toda la manta, logrando una adherencia uniforme

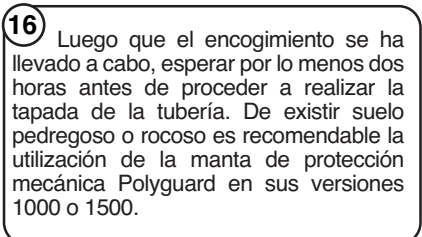


14
Cuando la manta se encuentra todavía caliente y de contextura suave, utilizar el rodillo suavemente para eliminar cualquier bolsa de aire atrapada en la misma.



15
INSPECCION
Inspeccionar visualmente lo siguiente:

1. Que la manta ha entrado en contacto completo con la superficie metálica.
2. Que el adhesivo ha fluido en ambos extremos de la manta.
3. Que no existan roturas o agujeros en la superficie externa de la manta.



16 Luego que el encogimiento se ha llevado a cabo, esperar por lo menos dos horas antes de proceder a realizar la tapada de la tubería. De existir suelo pedregoso o rocoso es recomendable la utilización de la manta de protección mecánica Polyguard en sus versiones 1000 o 1500.