



SUPERIOR PRODUCTS
GREECE

HOT PIPE COATING™

Οδηγίες Εφαρμογής

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Το HOT PIPE COATING είναι σχεδιασμένο για τον έλεγχο της μεταφοράς θερμότητας σε επιφάνειες με θερμοκρασίες έως 700 °F (370 °C). Είναι με βάση το νερό και εξαιρετικά ελαφρύ. Το HOT PIPE COATING περιέχει ένα ειδικό μείγμα ακρυλικής ρητίνης με συγκεκριμένα κεραμικά σωματίδια τα οποία έχουν προστεθεί για να δίνουν ένα μη-αγώγιμο φράγμα κατά της μεταφοράς της θερμότητας. Το επίχρισμα HOT PIPE COATING προσφέρει μία «πράσινη», μη εύφλεκτη, μη τοξική φόρμουλα σε εφαρμογές σε επιφάνειες με υψηλής θερμότητας, πάνω σε σωλήνες ατμού ή σε φούρνους, αλλά μπορεί να χρησιμοποιηθεί και για τη μόνωση των σκαφών αρκετά κάτω από το σημείο ψύξης, μετά την θεραπεία. Το επίχρισμα αυτό σχεδιάστηκε για να δημιουργήσει ένα μονολιθικό σύστημα μόνωσης που μπορεί να ψεκαστεί πάνω στις περισσότερες επιφάνειες και σε πολύ υψηλές θερμοκρασίες. Μπορεί να εφαρμοστεί πάνω σε μέταλλο, σκυρόδεμα, ξύλο, γύψο, και στα περισσότερα λοιπά υποστρώματα.

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΕΠΙΦΑΝΕΙΑΣ

Οι επιφάνειες πρέπει να είναι καθαρές από λίπη, πίσσα, σκουριά, γράσα, άλατα, και φιλμ.

- Καθαρίστε τις επιφάνειες που έρχονται σε επαφή με το περιβάλλον με τη χρήση TSP (τρι-φωσφορικό νάτριο) ή ένα κιτρικό καθαριστικό για να βγει η βρωμιά, με κάποιο απολιπαντικό, πλύση με πιεστικό, αν είναι δυνατόν @ 3500 psi (240 bar) και αφήστε τις να στεγνώσουν
- Μόλυνση από άλατα σε μια επιφάνεια μπορεί να επέλθει ως αποτέλεσμα από το θαλασσινό νερό, τα λιπάσματα και τις εξατμίσεις αυτοκινήτων. Χρησιμοποιήστε καθαριστικά χλωριούχα * ή ισοδύναμα για την απολύμανση της επιφάνειας εάν είναι παρόντα άλατα.
Αποδεκτά επίπεδα: Νιτρικά άλατα: 5-10 mcg / cm², τα θειικά: 5-10 mcg / cm², χλωριούχα: 3-5 mcg / cm²
- Καθαρίστε τις θερμές επιφάνειες αφαιρώντας τη σκουριά και τις βρωμιές με μεταλλική βούρτσα ή με μηχανικό εργαλείο. Αφαιρέστε με αμμοβολή, ηλεκτρικό εργαλείο ή πιστόλι βελόνας.
- Αν χρειάζεται εφαρμόστε ως αστάρι το RUST GRIP

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η θερμοκρασία του σωλήνα, της βαλβίδας ή της δεξαμενής δεν μπορεί να προσδιοριστεί με τη λήψη της εξωτερικής θερμοκρασίας της επιφάνειας εκεί όπου η θερμότητα απελευθερώνεται στην ατμόσφαιρα. Οι επιφανειακές θερμοκρασίες θα αυξηθούν για να ταιριάξουν με τη θερμοκρασία του υγρού ή του αερίου που περιέχεται όταν η επιφάνεια είναι επικαλυμμένη και η θερμότητα συγκρατείται.

ΑΝΑΜΙΞΗ

- Ανακατεύεται με αναδευτήρα και με λεπίδα διασποράς 6 "διάμετρου σε χαμηλή ή μέτρια ταχύτητα για 2 λεπτά για να μαλακώσει το προϊόν. Το επίχρισμα θα μοιάζει στεγνό στην αρχή και θα έχει όψη «τουρτας».
- Αναδέψτε με μηχανικό τρόπο χρησιμοποιώντας λεπίδα μέχρι το νερό και οι ρητίνες να αναμιχθούν και το επίχρισμα να μοιάζει σαν παχιά κρέμα σαντιγί χωρίς σβώλους. Χρησιμοποιήστε μια πάνω-κάτω κίνηση άντλησης με ταυτόχρονη ανάδευση. Εάν εξακολουθεί να μοιζαζει στεγνό, παρακαλούμε να συμβουλευτείτε την SPE για περαιτέρω οδηγίες.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Αν χρειαστεί να σταματήσετε (πχ για γεύμα), τοποθετήστε τον αναδευτήρα σε ένα δοχείο με νερό και καλύψτε το υλικό με πλαστικό για να αποτραπεί η εξάτμιση του νερού.





SUPERIOR PRODUCTS
GREECE

HOT PIPE COATING™

Τεχνικό φυλλάδιο

ΕΦΑΡΜΟΓΗ

Το HOT PIPE COATING εφαρμόζεται με ψεκασμό

- Σε μικρές εφαρμογές χρησιμοποιήστε πιστόλη Σοβά
- Χρησιμοποιήστε το μηχάνημα Graco TexSpray 1500 ή πιστόλι σοβά με ακροφύσιο 2-4 mm
- Συμβουλευτείτε το φυλλάδιο της SP περί εξοπλισμού εφαρμογών για προτεινόμενα μηχανήματα.
Σε ειδικές εφαρμογές συμβουλευτείτε την SP
- Το HOT PIPE COATING εφαρμόζεται μεταξύ 40 ° F (5 ° C) και 120 ° F (49 ° C) θερμοκρασία περιβάλλοντος. Το εφαρμοσμένο HOT PIPE COATING δεν θα πρέπει ποτέ να χρησιμοποιηθεί ή να εκτεθεί σε κάτω από 40 ° F (5 ° C) έως ότου να έχει εντελώς θεραπευτεί και η υγρασία έχει εξατμιστεί από το υλικό. Χρησιμοποιήστε ένα υγρόμετρο να προσδιορίσετε το ποσοστό υγρασίας. (5% ή λιγότερο)

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Στις περιπτώσεις όπου υπάρχει συνεχής ροή που προκαλεί κίνηση, ή / και υπάρχει κίνδυνος συστολών/διαστολών, ή οι τακτικοί χειρισμοί / κρούσεις του σωλήνα είναι αναπόφευκτες, παρακαλούμε επικοινωνήστε με την SP για περαιτέρω οδηγίες για υποστήριξη και για την προστασία της εφαρμογής του HOT PIPE COATING.

Εφαρμογή σε θερμές επιφάνειες (μέχρι 370° C)

Απλώστε μια λεπτή στρώση πλήρωσης από HOT PIPE COATING σε 50 mils υγρό (1,25 χιλιοστά) και αφήστε υλικό για θεραπεία να εξατμιστεί η υγρασία. (Περίπου 5 λεπτά) Μόλις ο ατμός σταματήσει, εφαρμόστε επιπλέον στρώσεις HOT PIPE COATING σε 100-200 mils υγρό ανά στρώση (ανάλογα με την θερμοκρασία επιφάνειας) μέχρι να φτάσετε στο επιθυμητό πάχος. Αφήστε το υλικό να αποβάλλει τελείως στον ατμό μεταξύ των τρώσεων πριν από την εφαρμογή επιπλέον υλικού. Αφού επιτευχθεί το κατάλληλο πάχος, αφήστε να περάσουν 24 ώρες για την πλήρη ξήρανση και σκλήρυνση πριν από την τελική επίστρωση. Επικαλύψτε το θεραπευμένο HOT PIPE COATING με το ENDUROOF ως τελική επίστρωση για να σκληρύνει η επιφάνεια. Μπορεί επίσης να χρησιμοποιηθεί το RUST GRIP ή το ENAMO GRIP για την ενίσχυση της επιφάνειας ή να προσθέσετε χρώμα αν χρειάζεται.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Για εφαρμογή πάνω σε θερμές, επίπεδες επιφάνειες από χάλυβα, επικοινωνήστε με την SP για οδηγίες.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Εάν η αρχική ή οι επόμενες στρώσεις πέσουν με πάρα πολύ πάχος, τότε θα εμφανιστούν φυσαλίδες. Μπορείτε να τις τρυπήσετε για να απελευθερωθεί ο παγιδευμένος αέρας και να τις πιέσετε ώστε να κολλήσουν στην επιφάνεια.

Εφαρμογή σε κρύες επιφάνειες

Απλώστε μια λεπτή στρώση ως αστάρι σε 50mils υγρό (1,25 mm) και αφήστε το να στεγνώσει με την εξάτμιση. Χτίστε το επιθυμητό πάχος με τη συγκεκριμένη ποσότητα υλικού, εφαρμόζοντας σε πολλαπλές στρώσεις αφήνοντας κάθε φορά το υλικό να στεγνώνει εντελώς. (Περίπου 4 ώρες στους 70 ° (21 ° C)). Η σκλήρυνση μπορεί να ενισχυθεί με την χρήση αφυγραντήρα η παροχή θερμότητας στον περιβάλλοντα χώρο.

ΕΓια βιομηχανικές ή OEM εφαρμογές

Επικοινωνήστε με το γραφείο της SP





SUPERIOR PRODUCTS
GREECE

HOT PIPE COATING™

Τεχνικό φυλλάδιο

Για εφαρμογές σε πολύ υψηλές θερμοκρασίες (πάνω από 370°C)

- Το HOT PIPE COATING εφαρμόζεται πάνω στις θερμές επιφάνειες σε πάχος ανάλογα με το επίπεδο της θερμοκρασίας Παρακαλούμε επικοινωνήστε με το γραφείο της SP.
- Εφαρμογή του RUST GRIP @ 150sf / gal (14 m² / gal) για ανθεκτικότητα
- Χρήση του ENDUROOF για σφράγιση νερού / αέρα, και ελαστικότητας για καταπόνηση και σκληρότητα σε έξωτερικές συνθήκες

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Το HOT PIPE COATING πρέπει να είναι εντελώς στεγνό πριν από την εφαρμογή κάθε οποιασδήποτε επικάλυψης!

ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

Κατά τη διάρκεια διαλειμμάτων, τα συστήματα ψεκασμού θα πρέπει να ξεπλένονται με νερό. Μετά την ολοκλήρωση, τα συστήματα ψεκασμού πρέπει να ξεπλένονται και να καθαρίζονται με σαπούνι και νερό.

Αποθήκευση του προϊόντος: Φυλάσσετε το HOT PIPE COATING μεταξύ 40 °F (5 °C) και 120 °F (49 °C)

Περιορισμός Ευθύνης: Όλες οι συστάσεις ή προτάσεις σχετικά με τη χρήση των προϊόντων, είτε σε τεχνική τεκμηρίωση, ή ως απάντηση σε μια συγκεκριμένη έρευνα, ή αλλιώς, βασίζονται σε δεδομένα τα οποία για το καλύτερο της γνώσης μας είναι αξιόπιστα. Τα προϊόντα και οι πληροφορίες έχουν σχεδιαστεί για τους χρήστες που έχουν τις απαραίτητες γνώσεις και δεξιότητες και ο τελικός χρήστης έχει την ευθύνη να καθορίσει την καταλληλότητα του προϊόντος για την προβλεπόμενη χρήση του. Η SPE δεν έχει κανέναν έλεγχο επί είτε την ποιότητα της κατάστασης του υποστρώματος, ή τους πολλούς παράγοντες που επηρεάζουν τη χρήση και την εφαρμογή του προϊόντος. Ως εκ τούτου, η SPE δεν αποδέχεται καμία ευθύνη που προκύπτει από την απώλεια, τραυματισμό, ή ζημιά που προκύπτουν από τη χρήση ή το περιεχόμενο του παρόντος δελτίου δεδομένων. Οι πληροφορίες που περιέχονται σε αυτό το δελτίο δεδομένων υπόκειται σε τροποποίηση ως αποτέλεσμα της πρακτικής εμπειρίας και συνεχή ανάπτυξη του προϊόντος. Αυτό το δελτίο δεδομένων αντικαθιστά και ακυρώνει όλα τα προηγούμενα τεύχη και ο χρήστης έχει την ευθύνη να εξασφαλίσει ότι το συγκεκριμένο δελτίο είναι εν ισχύ πριν από τη χρήση του προϊόντος.

Οκτώβριος-12

