

Konudur strømpeforings systemer.

Forbehandling:

Overfladen skal være, ren og fri for løse materialer, støv, olie, fedt, mørtelslam og andre materialer, som ville forhindre materialet i at binde. Overfladen kan være tørt eller-fugtigt.

Vakuum:

For at sikre en god imprægnering skal der suges vakuum på kunststof strømpen inden og under imprægneringen. De nøjagtige angivelser til vakuum fremgår af brugsanvisningen.

Blanding:

Base (B)- og hærdningskomponenter (A) skal omhyggeligt blandes sammen til en ensartet masse ved anvendelse af mekanisk, langsom kørende røremaskine (ca. 300-400 om/min). Hvis harpiks base- og hærdningskomponenterne ikke har en ensartet homogen struktur skal de røres hver for sig i ca. 1 minut.

Det skal sikres, at komponenterne blandes helt igennem i beholderen, dvs. i alle hjørner/sider og helt ned i bunden. De enkelte harpiks typer må ikke blandes. Der må max. blandes 15 l. pr gang. En manuel blanding er ikke tilladt.

Anvisninger vedrørende blandings- og forarbejdningstider findes på siden "Tekniske Data". Emballagebeholdere skal tømmes helt dels for at overholde blandingsforholdet og dels af hensyn til miljøet.

Forarbejdning:

Forarbejdningen af harpiksen til strømpeforings systemer foregår som regel i en imprægneringsproces. Inden imprægneringen af kunststof strømpen, skal det sikres, at den er tør og fri for materialer, som kunne påvirke imprægneringen og afhærdningen, idet en imprægnering af kunststof strømpens indvendige side ellers ikke ville være mulig.

Er imprægneringen utilstrækkelig vil man ikke opnå en optimal styrke og afhærdning. Harpiksen vales jævnt ind i kunststof strømpen. De angivne blandingsforhold og fremgangsmåder i Tekniske Datablad skal overholdes.

Forarbejdning / Afhærdning:

Afhærdningen udføres alt afhængig af produktet som kold eller varm afhærdning. Hærdnings- og afhærdnings tider afhænger af temperaturen og fremgår af de pågældende tekniske datablade. For at overholde og kontrollere afhærdningen og afhærdnings temperaturen skal der monteres en varmesensor mellem strømpeforingen og det gamle rør. Målingerne skal noteres.

For at vurdere afhærdning ved kold hærdning, skal der anbringes en silikat prøve umiddelbar i nærheden af montagestedet (f.eks. brønd), hvor temperaturforholdene er næsten de samme som i røret. De nøjagtige hærdningstider er afhængig af temperatur betingelserne på det specifikke renoveringssted og kan evt. være længere f.eks. ved kontakt med grundvand. Når harpiksen i brønden er afhærdet, vendes yderligere 1/2-1 time inden luften tages af.

Øvrige:

Forbrugsmængder, forarbejdningstid, og afhærdning er afhængig af temperatur og renoveringssted. Højere temperaturer under forberedelse og installering reducerer, lavere temperaturer forøger de angivne tider. En temperaturændring på 10°C bevirker ca. en halvering hhv. fordobling af de angivne tider.

Sikkerhedsadvarsel:

Læs fareidentifikation/symboler og forholdsregler på etiketter og i sikkerhedsdatabladet.

Anvendelse af tekst og billeder må kun ske efter forudgående skriftlig aftale med Lauridsen Rørteknik A/S. Vores anbefalede tekniske anvendelse i ord og skrift er gengivet på baggrund af det nuværende niveau af vores viden. Kunden eller brugeren er ikke fritaget for at foretage sine egne test for at checke produktets egnethed til de tilsigtede metoder og forhold. Anvendelse og behandlingen af produktet ligger uden for vores kontrol og er derfor alene på eget ansvar.