

Corredo termorestringente utilizzabile per realizzare giunzioni per "monotubo" da 40 e 50 mm di diametro.



Composizione Corredo

- A** - Guaina termoretraibile con adesivo predisposto sulla parete interna.
- B** - Manicotto in nylon.
- C** - Foglio istruzioni per la corretta messa in opera.

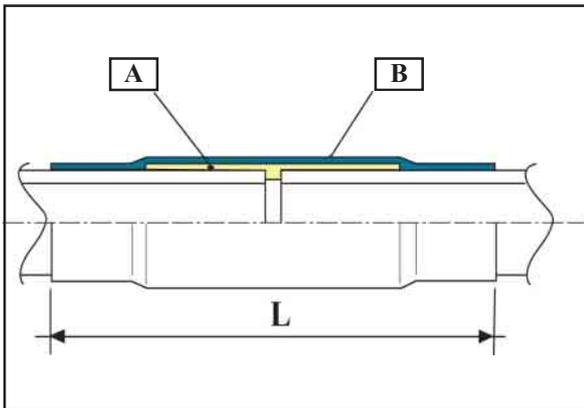


Caratteristiche tecniche

- Eccellenti proprietà fisiche.
- Elevata resistenza a trazione.
- Ottima resistenza agli agenti chimici ed ai solventi.
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici e raggi U.V.
- Temperatura di lavoro da - 55° a + 120°C in continuo.
- Durata di immagazzinaggio illimitata.

Messa in opera semplice e rapida anche in spazi ristretti.

Guaina termorestringente con speciale rivestimento adesivo posto sulle pareti interne che consente una chiusura perfetta e permanente anche in presenza di superfici irregolari.



Tappo di chiusura Monotubo



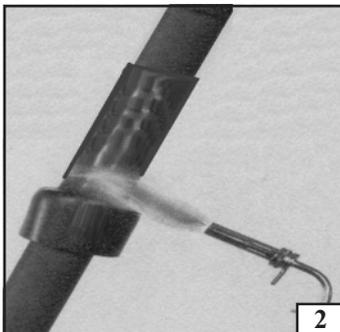
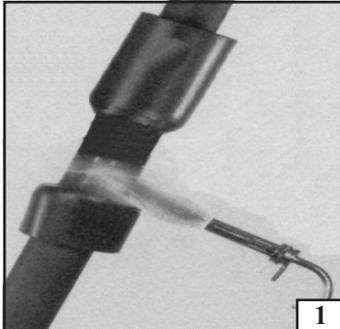
Tabella dimensioni

Codice articolo	Diam. Est. monotubo	Lung. (L)	Q.tà Scatola	Peso (Kg)
AM/KGM4	40 mm	300	360	0,30
AM/KGM5	50 mm	300	360	0,35
Tappo (D)				
TE/T40	40 mm		300	0,05
TE/T50	50 mm		150	0,05

Il materiale deve essere custodito nelle confezioni originali e deve essere protetto da polvere, calore, umidità, esposizione diretta ai raggi solari, agenti atmosferici e vapori.

ETE, nell'ottica di un continuo sviluppo e miglioramento dei propri prodotti, si riserva la facoltà di apportare, in qualsiasi momento e senza obbligo di preavviso, modifiche a dimensioni e caratteristiche tecniche.

ATTENZIONE: Il materiale deve essere custodito nelle confezioni originali e deve essere protetto da polvere, calore, umidità, esposizione diretta ai raggi solari, agenti atmosferici e vapori.



Istruzioni d'uso

Attenzione: Prima di procedere al restringimento, assicurarsi che l'ambiente di lavoro sia areato.

Prima di iniziare l'operazione, pulire da fango e polvere il tritubo o monotubo per circa 1 metro da ciascuna testa.

- Eseguire il taglio perpendicolare della testa del tubo.
- Nel caso si operi con il tritubo eseguire la separazione dei tre tubi avendo cura di asportare completamente i due setti centrali di unione.
- Inserire la guaina tubolare su uno dei tubi da giuntare.
- Unire le due teste del tubo nel manicotto avendo cura di appoggiarle al centro del manicotto contro l'anello di fermo
- Posizionare la guaina termorestringente in modo tale che risulti nella mezzeria del manicotto in PE

Per il termorestringimento della guaina usare preferibilmente una torcia a GAS. Regolare la torcia in modo da ottenere una fiamma morbida evitando di usare una fiamma blu concentrata.

Procedere al termorestringimento della guaina applicando calore con la torcia attorno alla circonferenza partendo dal centro della stessa (Fig.1).

Assicurarsi che la guaina si restringa uniformemente tutt'intorno all'estremità del tubo prima di procedere verso la una delle due estremità (Fig. 2).

Tenere la fiamma in continuo movimento per evitare di danneggiare localmente la guaina. Ripetere la stessa operazione verso l'altra estremità..

L'operazione potrà ritenersi completa quando l'adesivo posto all'interno della guaina sia fuoriuscito dallo stesso (Fig. 3).

Attendere qualche minuto affinché la guaina si raffreddi prima di compiere altre operazioni ed evitare il contatto con il materiale e l'adesivo fuso se non siano passati almeno 15 minuti dopo il suo restringimento.

La giunzione del tritubo a tubo singolo oltre alla maggiore facilità dell'esecuzione, unisce il vantaggio delle minori probabilità di perdite di pressione al momento dello sparo del cordino.

N.B.: Le informazioni sopra descritte sono per operatori già addestrati nell'applicazione del prodotto e ne descrivono il corretto metodo di installazione sui cavi. Viste le infinite applicazioni e di condizioni in cui l'operatore può trovarsi sul luogo di lavoro, è responsabilità dell'operatore di determinare l'appropriatezza del metodo di installazione, come sua è la responsabilità dei danni, diretti o indiretti, provocati da un uso improprio del prodotto.

Specifiche Tecniche della Guaina Termorestringente

Invecchiamento Termico	168h a 150° C	BS 2782	Densità	(g/cm ³)	1,04	BS 2782
Resist. alla trazione	18 N/mm ²	BS 2782	Durezza	(Shore D)	55-60	ASTM D2240
Allung. alla rottura	450 %	BS 2782	Rigidità Dielettrica	(kv/mm)	15-20	ASTM D149
Shock Termico	NO Crack	ASTM D2671	Assorbimento acqua	(%)	< 0,1	ISO 62
Resistenza:			Resistenza Trazione	(N/mm ²)	12	ASTM D638
Alla Corrosione	No Corrosivo	ASTM D2671	Allungam. rottura	(%)	400	ASTM D638
Agli Oli	Eccellente	ISO 175	ADESIVO			
Alle Muffe	Molto Buona	BS 2011	Assorbimento acqua	(%)	0,4	DIN 53495C
Stabilità ai ultravioletti	Molto Buona	BS 2011	Resistenza Dielettrica	(kv/mm)	15	BS 2782
Ai funghi	Molto Buona	BS 2011	Melt Temperatura	(°C)	115	Ring & Ball
Ai Solventi	16h a 85° C	ESI 09-11				

Assenza di prodotti di decomposizione pericolosi per l'operatore alla temperatura massima di contrazione.

Le dimensioni e specifiche tecniche possono essere variate senza preventiva informazione.