

Covalence® WPC-C30-E



Für den nachträglichen Korrosionsschutz von erdverlegten Rohrleitungen

ANWENDUNGSBEREICH

Zur Nachumhüllung einer Schweißnaht im Bereich bereits verlegter, verbundener Rohre oder Neuverlegung

MATERIAL

Materialart: HDPE mit viskoelastischem Kleber

EIGENSCHAFTEN

Schrumpfrate: 25%

Breite: 450 mm

Belastungsklasse: C 30

GRÖSSEN

Schrumpfmanschette für DN 80 - 1200; Verschlussband: DN 80 - 450: Breite 100 mm; DN 500 - 1200: Breite 150 mm



PRODUKTINFORMATION

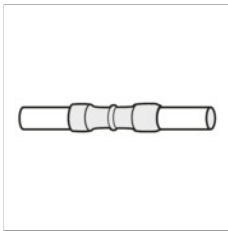
MERKMALE

- Trägermaterial aus unschmelzbarem, wärmeschrumpffähigem vernetzten Polyolefin
- Beschichtung mit Schmelzkleber, hohe Haftfähigkeit, feuchtigkeitsdicht Schlag- und abriebfestes Material, bleibt auch bei Dauerbeanspruchung flexibel und frei von Rissen
- Schnelle und einfache Installation durch Aufschrumpfen mit weicher Propangasflamme ohne zusätzlichen Kleber oder Grundierung
- Schutz gegen Kriechströme, Fäulnis- und UV-beständig
- Verträglichkeit mit allen handelsüblichen Rohrbeschichtungen
- Geringe Vorwärmtemperatur, Selbstheilungseffekt durch viskoelastischem Kleber
- Prägestruktur im Trägermaterial als Montagehilfe

EINSATZGEBIETE

Nachumhüllung von

- Schweißnähten
- Steckmuffen (Typ Tyton, Fuchs etc.)
- Kupplungen, Verschraubungen und Rohrbögen
- Flansche
- beschädigten Werksumhüllungen
- Anschweißelektroden
- Schweißnähten bei erhöhter mechanischer Beanspruchung



BESCHREIBUNG

Verarbeitung Unter Normalbedingungen ist für Schrumpfprodukte keine Grundierung erforderlich. Wie bei allen Korrosionsschutzsystemen muss die zu umhüllende oder nachzudämmende Oberfläche sauber, fettfrei und trocken sein. Bei wärmeschrumpfenden Korrosionsschutzsystemen ist besonders auf die Einhaltung der vorgegebenen Vorwärmtemperaturen zu achten. Je genauer die Vorwärmtemperaturen eingehalten werden, desto besser und dauerhafter sind später die Schäl- und Scherwiderstände der Schmelzkleber. Mit dem Schrumpfprozess auf dem Rohr (z. B. mittels Propangasflamme) verflüssigt sich der Schmelzkleber. Der flüssige Schmelzkleber benetzt die zu umhüllende oder nachzudämmende Oberfläche optimal, verkrallt sich dabei in alle Unebenheiten und füllt vorhandene kleine Absätze (z. B. Übergang Stahl-Werksumhüllung oder Ränder der Schweißnaht) aus. Unterstützt wird dieser Prozess durch die entstehende Schrumpfspannung des Trägermaterials bei der Verarbeitung. Die dauerhaft vorhandene Schrumpfspannung des Trägermaterials und die Adhäsion des Schmelzklebers fixieren den Schrumpfschlauch bzw. die Schrumpfmanschette auch bei Rohrbewegungen und angreifenden Scherkräften am vorgegebenen Platz. Das sich nach Abkühlung verfestigende Trägermaterial bietet dem relativ weichen Schmelzkleber einen optimalen mechanischen Schutz.