Covalence®
Heat Shrinkable Technology
SEALFORLIFE

InexChile
Servicios de ingeniería

## Equipo y material

Rollo de cinta para reparación
PERP Rollo de cinta PERPFILLER
Cepillo de alambre, navaja
Papel de lija, grano 60-80
Regulador de tanque de propano, antorcha o
equivalente Pirómetro de contacto
Equipo de seguridad estándar de acuerdo a las normas locales
Rodillo manual siliconizado (EQ-ROLLER-FLAT-SILICON)

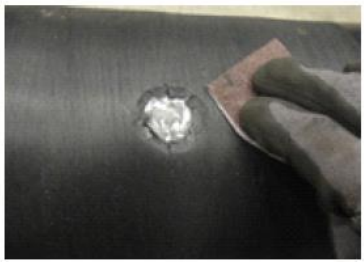
## Tabla de aplicación

| Diámetro de tubería | Daño máximo |
|---|---|
| < 10” | 50 mm x 50 mm |
| < 30"100 mm x 100 mm | |
| ≥ 30”150 mm x 150 mm | |

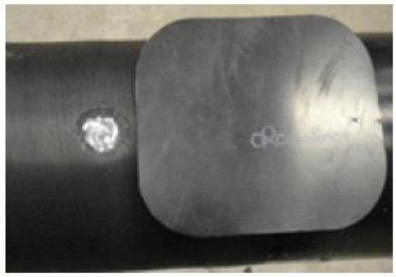
## Seguridad

La instalación debe realizarse de acuerdo a la reglamentación gubernamental local y las precauciones de seguridad habituales.

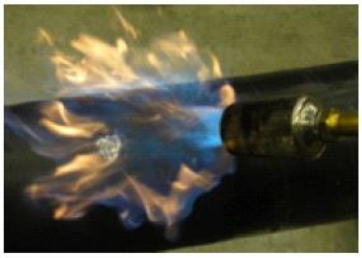
**Preparación**
1. Elimine el recubrimiento suelto del área dañada con una navaja, raspador o cepillo de alambre. Elimine todos los bordes afilados y limpie el área dañada y recubrimiento adyacente para remover todo el material extraño, como suciedad, óxido, aceite, grasa y humedad.



2. Lijar el recubrimiento de PE adyacente extendiéndose a 100 mm (4") más allá del daño.



3. Corte un parche de la cinta PERP para cubrir al menos 50 mm (2”) más allá de la zona dañada. Redondear las esquinas.



**Precalentamiento**
1. Precaliente el metal expuesto y el recubrimiento de la tubería adyacente a los siguientes rangos de temperaturas:

| | Rec. de linea | Metal exp. |
|---|---|---|
| PERP | 70-80°C (158-176°F) | 70-80°C (158-176°F) |

**Aplicación del PERPFILLER**
1. Cortar PERPFILLER al tamaño y aplicarlo a todas las áreas de acero expuesto.

2. Caliente el mastique y alíselo con una espátula para cubrir todo el metal expuesto evitando atrapar aire. Evite dejar restos de PERPFILLER sobre el recubrimiento de PE.

1. Pase la flama sobre la parte del adhesivo parche PERP hasta que el adhesivo esté brilloso.

2. Coloque el parche PERP, ya cortado, sobre el área dañada y caliente hasta derretir el adhesivo. Pase el rodillo siliconizado sobre el parche para remover aire atrapado.

3. Compruebe con el dedo (con guante), que el adhesivo es suave al tacto.

4. Aplane el parche de reparación con Rodillo manual y asegurar una buena unión. Evite presionar el mastique entre el PERP y el recubrimiento de línea.

5. Instalación completada.
El parche está correctamente instalado cuando todo lo siguiente está terminado:
1) No hay bordes levantados.
2) Una vez el parche está frío, el flujo de adhesivo es evidente en los bordes.
3) El parche está amoldado completamente al recubrimiento.