

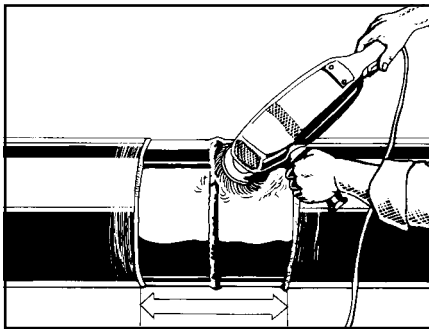


Materiales y equipamiento

- 1- Tamaño apropiado de manta WPC 60 con su parche de cierre tipo WPCP IV. Soplete aprobado .
2. Tanque de gas propano
3. Pirometro de contacto

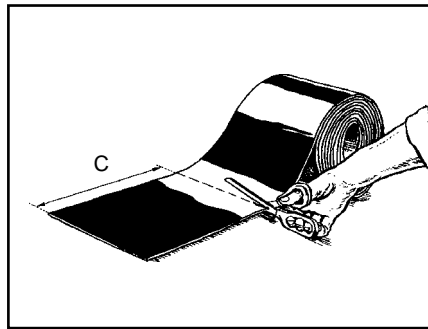
4. Regulador AD-1358 para propano
- 5- Manguera para propano AD- 1434 de 30 pies
- 6- Equipo standard de seguridad (guantes, antiparras, casco, etc.)

La instalación debe hacerse de acuerdo con los requerimientos de las autoridades locales de gobierno y con las precauciones usuales de seguridad. Para la correcta selección de los materiales de protección anticorrosiva de uniones soldadas Raychem, consulte la Guía de selección de productos o contacte al ingeniero de ventas

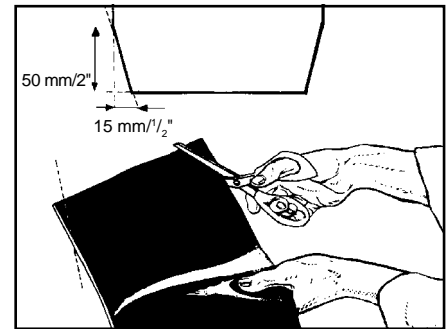


Aplicación de mantas

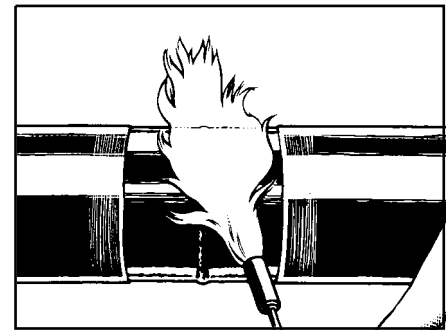
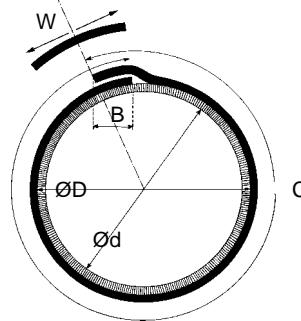
1-Limpe el área de metal expuesto y del revestimiento de línea adyacente a ser cubiertos con la manta. La limpieza superficial del acero debera tener un acabado ST 3 y un perfil de anclaje de 30 micrones como mínimo. Remueva todos los elementos contaminantes como aceites. Use solventes que no contenga grasa o materiales aceitosos (thiner). En caso de no estar biselado de fábrica, biselar el revestimiento de línea adyacente preferentemente de 15°, máximo 30°. Nota: antes de realizar la limpieza, se recomienda precalentar el metal expuesto a 40 °C- 60 °C.



2. Corte la manta de acuerdo a las dimensiones de la tabla

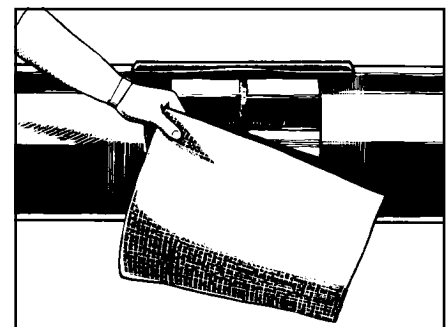


3. Corte las puntas de la manta aproximadamente 1/2" x 2" (15 mm x 50 mm).

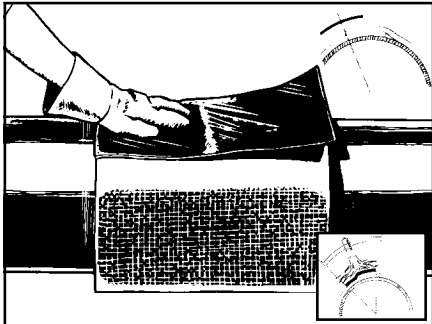


4. Precaliente el revestimiento de línea adyacente a 60 -80 °C , y el acero a unos 130°C aproximadamente como mínimo. El precalentamiento reduce el tiempo de instalación y asegura una buena adherencia. **Nota:** Se recomienda la participación de dos instaladores en lados opuestos de la tubería, si el diámetro de ésta es de 16" (400 mm) o mayor.

Ø D mils	Ø d	C	B	W
Pulg. (0,001)	mm	pulg./mm	pulg./mm	pulg./mm
2375	50	12/305	2/50	4/100
2875	65	13/330	2/50	4/100
3500	80	15/380	2/50	4/100
4000	90	18/460	2/50	4/100
4500	100	18/460	2/50	4/100
5563	125	21,5/550	2/50	4/100
6625	150	25/640	2/50	4/100
8625	200	31,5/800	2/50	4/100
10750	250	38,5/980	2/50	4/100
12750	300	45,5/1150	2/50	4/100
14000	350	49,5/1260	2/50	4/100
16000	400	56/1420	2/50	4/100
18000	450	62,5/1590	2/50	4/100
20000	500	69,5/1770	2/50	6/150
22000	550	77/1950	2/50	6/150
24000	600	83/2110	2/50	6/150
26000	650	89,5/2270	2/50	6/150
28000	700	95,5/2430	2/50	6/150
30000	750	102,5/2600	2/50	6/150
32000	800	108,5/2760	2/50	6/150
34000	850	115,5/2930	2/50	6/150
36000	900	122/3100	2/50	6/150

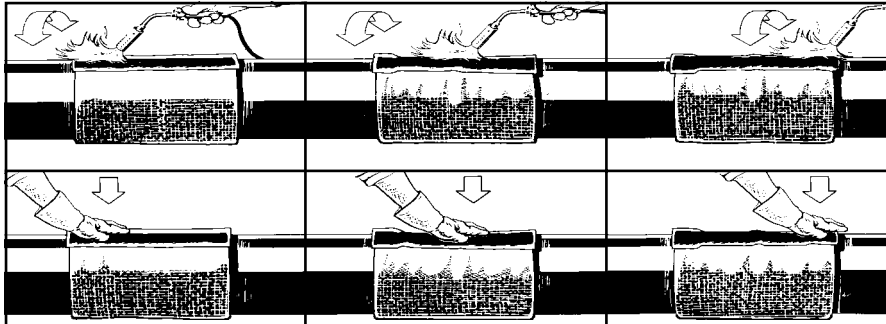


5. Remueva la cubierta plástica protectora de la manta. Centre la manta sobre soldadura, de modo que se superponga en forma pareja sobre el revestimiento adyacente. Envuelva la manta alrededor de la tubería, de manera que no quede ajustada a la misma. **Nota:** 1- Limpie el área adyacente, donde será superpuesta la manta , para remover la suciedad y partículas extrañas. 2- Los bordes de la manta deberán extenderse 2" o más por sobre el revestimiento adyacente. 3- Los extremos superpuestos de la manta deberán alinearse de modo parejo.

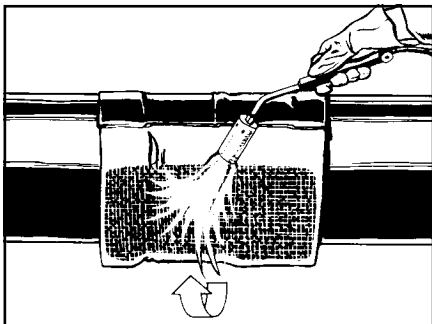


Aplicación del parche de sello WPCP IV

1- Presione el sello WPCP IV en posición, centrándolo sobre el extremo expuesto del final de la manta. Para productos UNISLEEVE, el parche de sello se encuentra precolocado y ya centrado en posición.

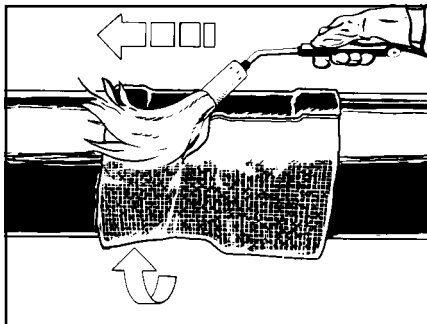


2- Utilizando un soplete aprobado, ajuste el largo de la llama a unos 50 cm aproximadamente . Esto producirá una llama azulada con punta amarilla . Utilizando la parte amarilla de la llama , caliente el parche de sello de modo parejo hasta que se haga visible la trama de la tela de refuerzo. Con la mano aguantada, alise cualquier imperfección trabajando siempre del centro hacia fuera.



Contracción de la manta

1- Aplique calor con el soplete en forma circunferencial imitando el movimiento de un pincel alrededor de la tubería, desplazándose del centro de la manta hacia fuera, hasta que desaparezca la impresión bajo relieve o el moleteado correspondiente de la superficie de la manta, y esta quede completamente lisa.

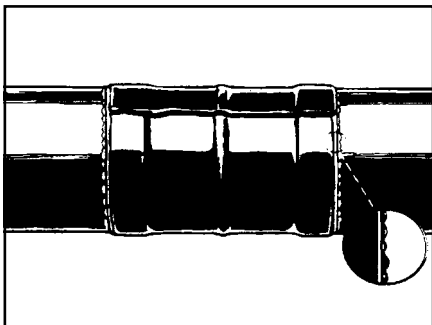


2- Continúe calentando hacia uno de los extremos de la manta para, luego ir hacia el otro.



3- Chequee ocasionalmente el flujo de adhesivo durante la termocontracción. Las arrugas deberían ir desapareciendo automáticamente. Recuerde utilizar guantes.

Nota: Mientras la manta este caliente, presione o pase el rodillo para remover cualquier hueco de aire, sobre la zona de superposición de la manta y del parche de sello.



4- La manta estará correctamente instalada siempre y cuando se den todas las siguientes condiciones:

- 1- La manta presenta una superficie lisa.
- 2- La superficie de la manta no presenta ningún punto frío.
- 3- El perfil de la soldadura puede advertirse bajo la manta.
- 4- Luego de enfriada la manta, debe advertirse que el adhesivo haya fluido por ambos bordes.
- 5- La manta ha conformado completamente a la superficie de la tubería y del revestimiento adyacente.



Oficinas México:

Polyken
Prolongación Estadio Azteca No.18
Col.: El Caracol, C.P.: 04300
México, D.F., Delegación: Coyoacan
Tel.: (55) 5528-0161; (55) 5528-0052
Fax.: (55) 5424-1920
ventasyservicio@polyken.com.mx
direccion@polyken.com.mx

Oficinas en Estados Unidos

Polyken
1211 San Dario Ave. No. 1481
Laredo, Tx. 78040
Tel. : (956) 220-3812

Bodega en Estados Unidos

Polyken
406 Enterprise Rd.
Interamerica Park
Laredo, Tx 78045
Tel.: (956) 727-2491
Fax.: (956) 724-8509
Contacto: Jesús Alberto Marina Delgado