

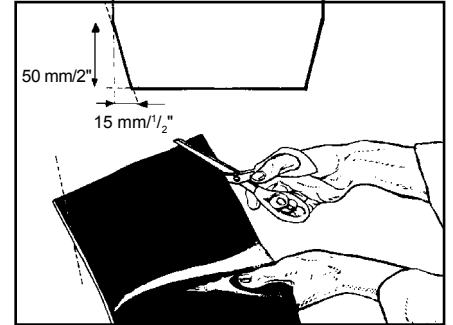
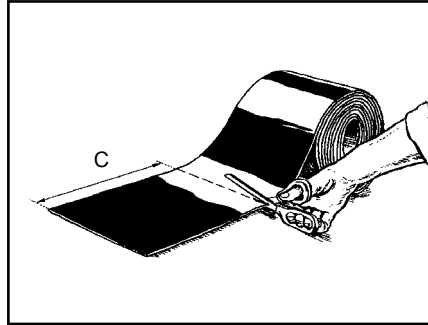
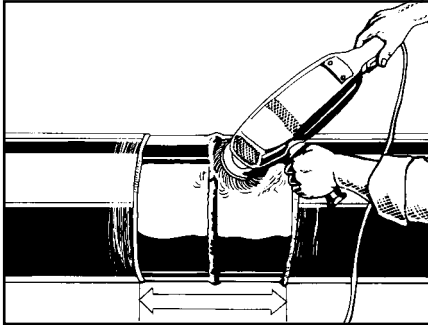


Materiales y equipamiento

- 1 Manga WPC65M y Cierre WPCP IV de la medida adecuada
- 2 Soplete Raychem para gas propano (o equivalente)
- 3 Tanque de gas propano, manguera con regulador y manómetro

- 4 Sonda pirométrica de contacto
- 5 Rodillo de mano (recto)
- 6 Equipamiento estándar de seguridad personal tal como guantes, antiparras, casco, etc.

La instalación deberá efectuarse de acuerdo a la reglamentación oficial local y las usuales precauciones de seguridad.
Para seleccionar correctamente los materiales para protección de juntas refiérase a la Guía de Selección de Producto.



Instalación de la manga

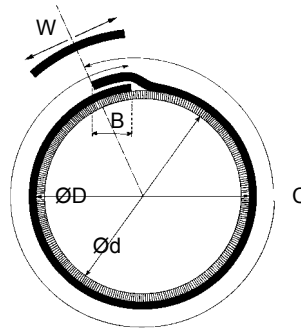
1- Limpie con un cepillo de mano o eléctrico todo el metal expuesto y el recubrimiento adyacente al área que cubrirá la manga WPC65M. Elimine las partículas sueltas dejadas por el cepillo con un trapo limpio.

Nota:

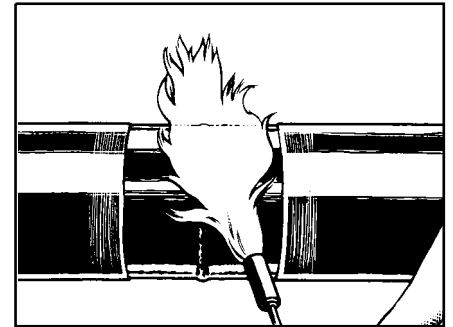
Recubrimiento de alquitrán
retire 125mm a 150mm (5" a (6")) de la envoltura exterior de papel adyacente a la junta para exponer el alquitrán.

Recubrimientos pintados
retire el blanqueado protector de la superficie del recubrimiento a ser cubierto por la manga WPC65M.

2. Corte la manga a la longitud adecuada de acuerdo a la tabla siguiente.



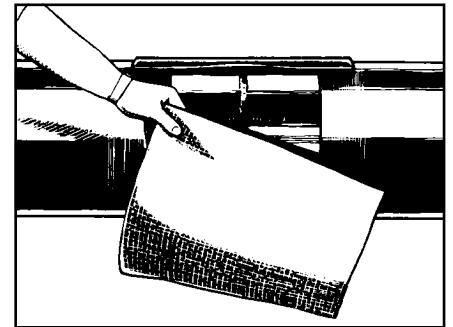
3. Corte las esquinas en el extremo subyacente de la manga aproximadamente a 15mm x 50mm (1/2"x 2").



4. Precaliente el área de la junta a un mínimo de 70°C (160°F). El precalentado reduce el tiempo de instalación y asegura el sellado correcto.

Nota:

Para instalar mangas en tuberías de 400mm (16") o superiores se recomienda que dos personas trabajen al mismo tiempo en lados opuestos de la junta.

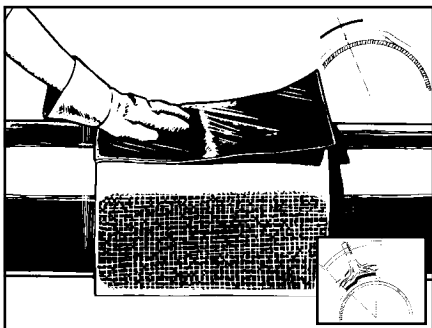


5. Retire la lámina plástica que protege el recubrimiento de la manga. Centre la manga sobre la soldadura de manera que cubra el recubrimiento de la tubería en ambos lados de la junta. Envuelva la manga sobre la junta floja y sin estirarla.

Nota:

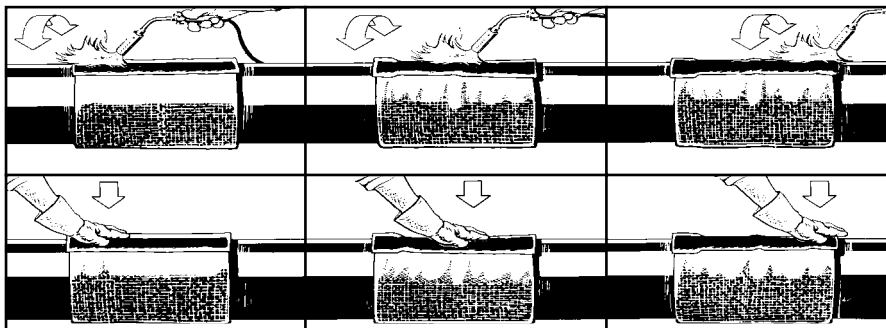
- 1) Limpie el área de solape de la manga para eliminar polvo y suciedad.
- 2) Los bordes de la manga se deben extender 50mm (2") o más sobre el recubrimiento de la tubería.
- 3) Los extremos solapados de la manga deben quedar parejos.
- 4) Ubique el solape de manera que permita instalar el cierre fácilmente

Ø D mils Pulg. (0,001)	Ø d mm	C pulg./mm	B pulg./mm	W 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

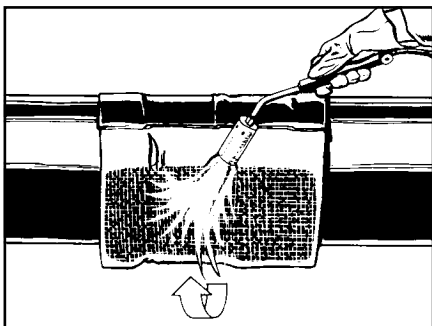


Instalación del cierre WPCP IV

1. Presione el cierre WPCP IV en su posición correcta, centrándolo sobre la manga.
 (En los productos UNI-sleeve el cierre viene preensamblado y centrado en la posición correcta)
 La manga debe solapar el recubrimiento del caño (excluyendo el cierre) un mínimo de 50mm (2").

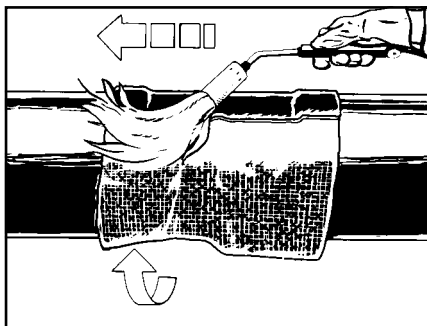


2. Use un soplete Raychem (o equivalente), ajuste la longitud de la llama a 500mm (20") para producir una llama amarilla. Utilizando la parte amarilla de la llama, caliente la superficie del cierre de manera uniforme hasta que el tejido de refuerzo se haga visible.
 Con una mano enguantada golpee el cierre alisando las arrugas y trabajándolas suavemente desde el centro del cierre hacia los extremos.



Contracción de la manga

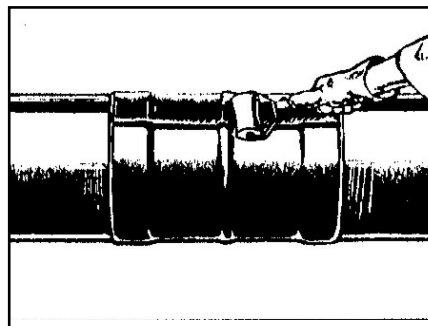
1. Usando un soplete Raychem (o equivalente) comience en el centro de la manga y caliente circunferencialmente alrededor de la manga con un constante movimiento de pincelado.



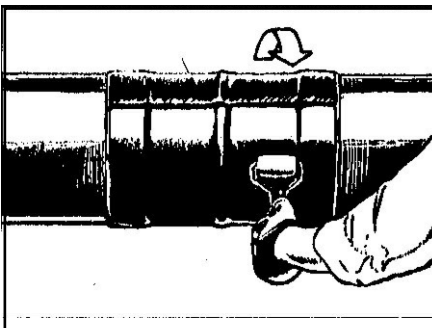
2. Caliente hacia un extremo de la manga, retomando luego desde el centro hacia el otro extremo.

Nota:

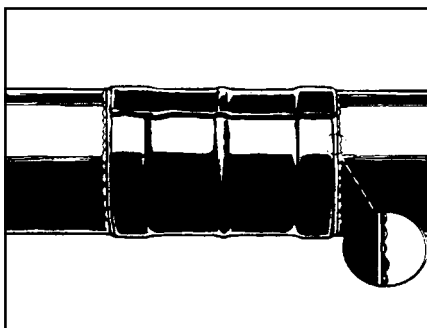
La manga también se puede contraer comenzando en un extremo y terminando en el extremo opuesto, dependiendo de las condiciones ambientales (por ejemplo, vientos).



3. Un vez que la manga esté contraída sobre la junta, pase un rodillo pequeño sobre su superficie para eliminar el aire atrapado.



4. Ponga particular atención sobre el área de la soldadura las del recubrimiento.



5. La manga estará totalmente contraída cuando se pueda observar lo siguiente:

- 1) No hay evidencia de depresiones o lugares fríos en la superficie de la manga.
- 2) Se puede notar el perfil de la soldadura debajo de la manga.
- 3) Una vez que la manga está fría hay evidencia de flujo del sellador en ambos extremos.
- 4) La manga se ha conformado totalmente a la junta y al recubrimiento 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