

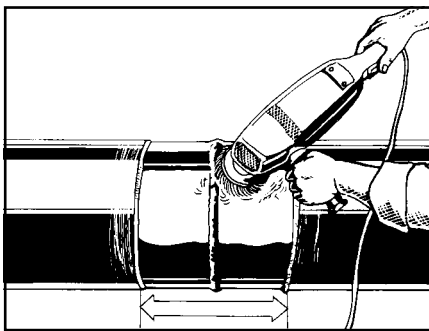


Materiales y equipamiento

- 1- Tamaño apropiado de manta WPCT con su parche de cierre tipo WPCP IV. Soplete Raychem FH-2601
- 2- Tanque de gas propano
- 3.

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.

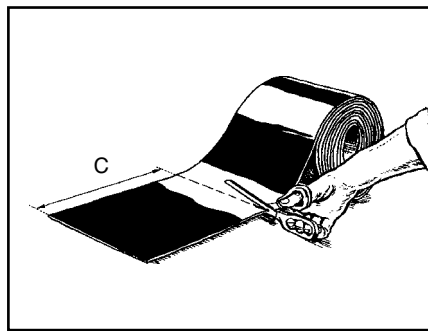


Aplicación de mantas

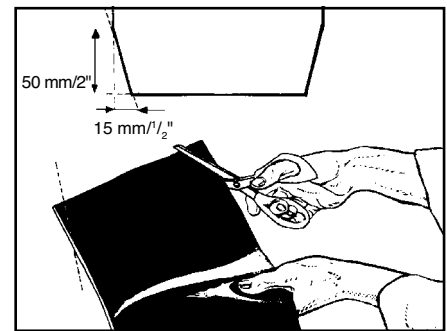
1- Limpie el área de metal expuesto y del revestimiento de línea adyacente a ser cubiertos con la manta WPCT con un cepillo eléctrico, para remover elementos sueltos y extraños. Puede ser necesario limpiar con un trapo para retirar las partículas producidas por la limpieza. Es muy importante que ambas áreas (metal y revestimiento) tengan un acabado bien rugoso.

Notas: Alquitrán de hulla esmaltado : remueva el envoltorio exterior del papel, alrededor de 5" a 6" hacia las adyacencias del "cut-back" o área limpia de revestimiento, para exponer el alquitrán de hulla esmaltado.

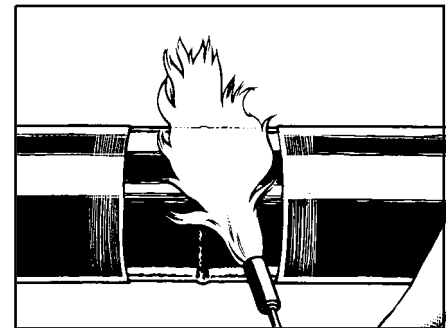
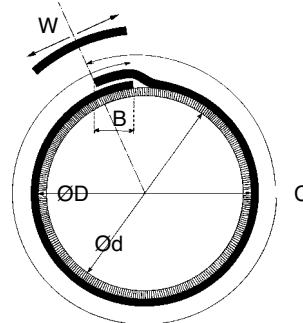
Revestimiento con pinturas lavables de protección: Remueva la pintura lavable de la superficie del revestimiento a ser cubierta con la manta WPCT.



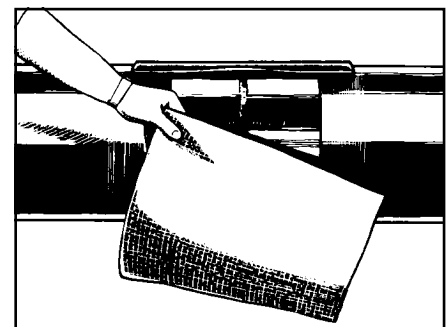
2. Corte la manta de acuerdo a las dimensiones de la tabla



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



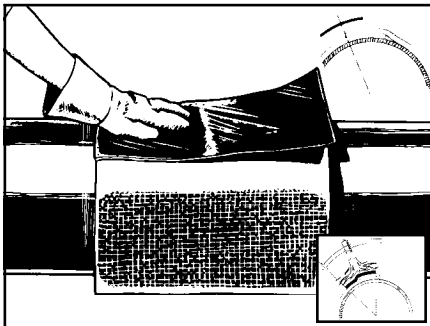
4. Precaliente el área de la unión soldada hasta una temperatura nominal aproximadamente de unos 60°C mínimo. El precalentamiento reduce el tiempo de instalación y asegura una buena adherencia. **Nota:** Se recomienda la participación de dos instaladores en lados opuestos de la tubería, si el diámetro de ésta es de 16" (400 mm) o mayor.



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 ala misma.

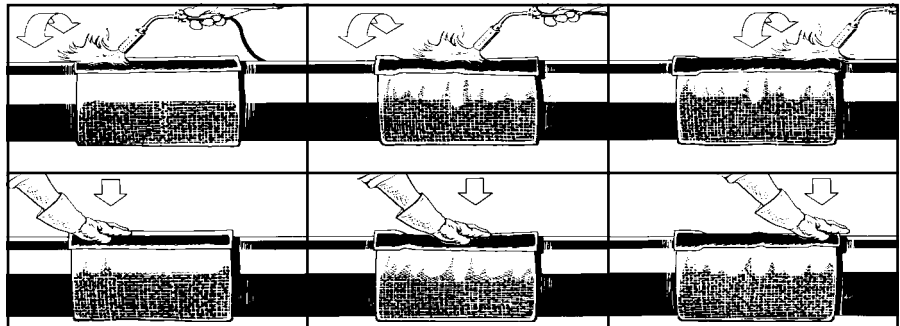
Nota: 1- Limpie El área adyacente, donde será superpuesta la manta , para remover la suciedad y partículas extrañas.
2- Los bordes de la manta deberán extenderse 2" o más por sobre el revestimiento adyacente.
3- Los extremos superpuestos de la manta deberán alinearse de modo parejo.
4- Posicione la superposición de la manta en forma tal de permitir un fácil acceso ala colección del parche de cierre.

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

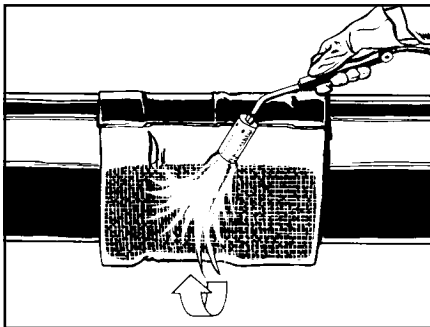


Aplicación del parche de sello WPCP IV

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.

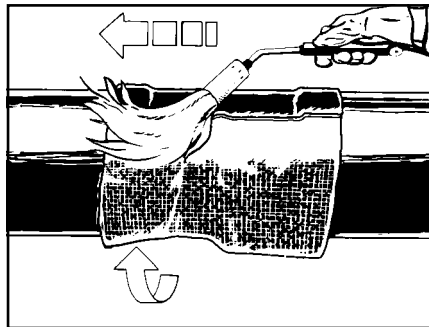


2- Utilizando un soplete Raychem FH-2601, ajuste el largo de la llama a unos 50 cm aproximadamente. Esto producirá una llama azulada con punta amarilla. Utilizando la parte amarilla de la llama, caliente el parche de sello de modo parejo hasta que se haga visible la trama de la tela de refuerzo. Con la mano aguantada, alise cualquier imperfección trabajando siempre del centro hacia fuera.

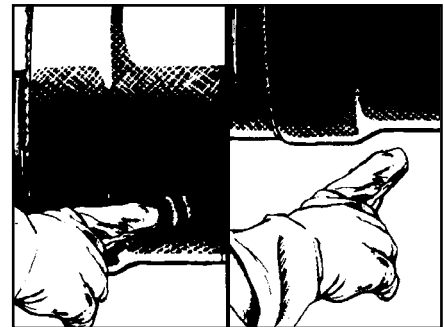


Contracción de la manta

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 malteado correspondiente de la superficie de la manta, y esta quede completamente lisa.

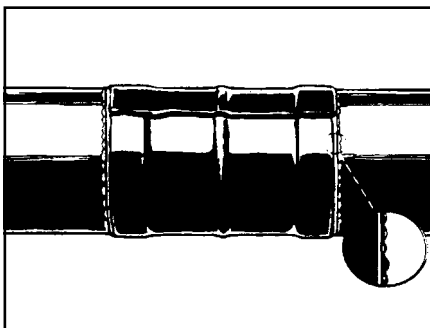


2- Continúe calentando hacia uno de los extremos de la manta para, luego ir hacia el otro.



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 WPCT 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 mastic 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