

NUESTRAS PRODUCTOS

TEKCOAT son manguitos y cintas termorretráctiles fabricados con un soporte de polietileno reticulado por haz de electrones y un revestimiento fabricado con adhesivo de fusión en caliente que proporciona una prevención permanente contra la corrosión en las costuras de soldadura en tuberías y tuberías de acero.

TEKCOAT se puede producir en un sistema de manga termorretráctil de dos o tres capas aprobado de acuerdo con GOST R 51164-98 (Rusia). El sistema de tres capas proporciona una mayor protección en caso de daños al revestimiento, así como una mayor seguridad contra aplicaciones fallidas en función de la preparación de la superficie.

TEKCOAT es compatible con los revestimientos de fábrica hechos de PE, PP, FBE, PU y Betún y se puede utilizar para temperaturas de funcionamiento permanente de hasta +85 °C (+185 °F). Las temperaturas de funcionamiento más bajas están disponibles como alternativas rentables y de alta calidad.

Mangas				
Diámetro de la tubería	Grosor de la manga		Ancho de mangas	
	nominal	desviación límite	nominal	desviación límite
Hasta 273 mm	1,4 mm	+ 0,2 mm	350 mm	+ 5,0 mm
Hasta 530 mm	1,8 mm		450 mm	
Hasta 820 mm	2,0 mm		650 mm	
Más de 820 mm	2,4 mm			

Cintas				
Diámetro de la tubería	Grosor de la cinta Tekcoat		Ancho de la cinta Tekcoat	
	nominal	limit deviation	nominal	limit deviation
Hasta 273 mm	1,4 mm	+ 0,2 mm	100, 150	+ 2,0 mm
Hasta 530 mm	1,8 mm		150, 225	
Hasta 820 mm	2,0 mm		225, 300	
Hasta 1020 mm	2,4 mm		300, 350	
Más de 1020 mm	2,4 mm		350, 450	

1. Tratamiento mecánico de la superficie sujeta a aplicación de aislamiento.

2. Precaliente la superficie de la tubería sujeta a la aplicación de aislamiento

3. Aplicar imprimación epoxi sobre la superficie de la tubería.

4. Calentar y secar la imprimación epoxi aplicada.

5. Enrolle la cinta termorretráctil

6. Contracción por temperatura de la cinta aplicada

7. Quemador de propano

8. Rodillo de gomaespuma

9. Imprimación epoxi

10. Manga

11. Quemador de propano

12. Manga

13. Contracción térmica de la manga

14. Apariencia de estructura preparada

15. Calentar la superficie de acero para aislamiento y calentar los bordes del aislamiento de polietileno de fábrica a 10-15 cm del área de soldadura

16. Aplicación de la imprimación epoxi sobre la superficie de acero con el rodillo de gomaespuma

17. Instale la cinta. Asegúrese de que la tapa se superponga en los bordes del aislamiento de polietileno base de fábrica.

18. Contracción térmica de la manga

19. Apariencia de estructura preparada

20. Tratamiento mecánico de la superficie sujeta a aplicación de aislamiento.

21. Precaliente la superficie de la tubería sujeta a la aplicación de aislamiento

22. Aplicar el fundente de masilla polimérica bituminosa

23. Aplique la malla tejida (como una capa de refuerzo) y la cinta envolvente termorretráctil sobre el fundente de masilla.

24. Apariencia de estructura preparada