



ATLAS™

Pipe Wrap® piedāvā vairākas kompozītmateriālu FRP strukturālās stiprināšanas sistēmas cauruļvadu rehabilitācijai naftas ķīmijas, naftas un gāzes tirgos. Visi nepieciešamie mehānisko īpašību testi ir veikti saskaņā ar ASTM standartiem.

Atlas™ ir augstas stiprības oglekļa epoksīda sistēma sarūsējušu cauruļvadu remontam. Atlas™ tiek fasēts atbilstoša tilpuma divdaļīgos epoksīda komponentu iepakojumos, lai darba vietā impregnētu auduma materiālu.

PRIEKŠROCĪBAS

- Impregnēts darba vietā
- Komponenti A un B ir dozēti un sagatavoti darbam
- Strukturālais materiāls tiek impregnēts darba vietā izmantojot vienkāršus instrumentus
- Maksimālā darbu veikšanas temperatūra ir 121 °C
- Neatkarīgi sertificēts atbilstoši ASME-PCC-2 un ISO 24817 standartiem

ATLAS™ IR ĀTRI, VIEGLI, IZTURĪGI UN RENTABLI

PIPELINES &
PIPING
SYSTEMS





IEPAKOJUMA SATURS:

- Oglekļa audums
- Epoksīdi A un B
- Fiksējošais apvalks
- Maisīšanas rīki, cimdi
- Pamata grunts iepakojums



MEHĀNISKĀS ĪPAŠĪBAS



MEHĀNISKĀS ĪPAŠĪBAS	VIENĪBAS	ASTM TESTA METODE	ATLAS
Stiepes spēks	PSI	D3039-00	151,000 (1,041 MPa)
Stiepes modulis	PSI	D3039-00	9.7×10^6 (66,879 MPa)
Lieces spēks	PSI	D790-00	113,000 (779 MPa)
Lieces modulis	PSI	D790-00	9.1×10^6 (62,742 MPa)
Shear Modulus	PSI	D5279-01	9.64×10^5 (6,647 MPa)
Interlaminar Shear Strength	PSI	D3165-07	8,200 (56.5 MPa)
Barcol Hardness		D-2583	53
Glass Transition		ISO 11357-2	104.5°C
Termiskā izplešanās		E831-6	0.208 um/m/°C
Puasona koeficients		D3039-00	0.150

TechLine, SIA

Dunties iela 11, Rīga, LV 1013
Tālrunis: +371 67374434
+371 67374427
e-pasts: info@techline.lv

www.techline.lv

Milliken™

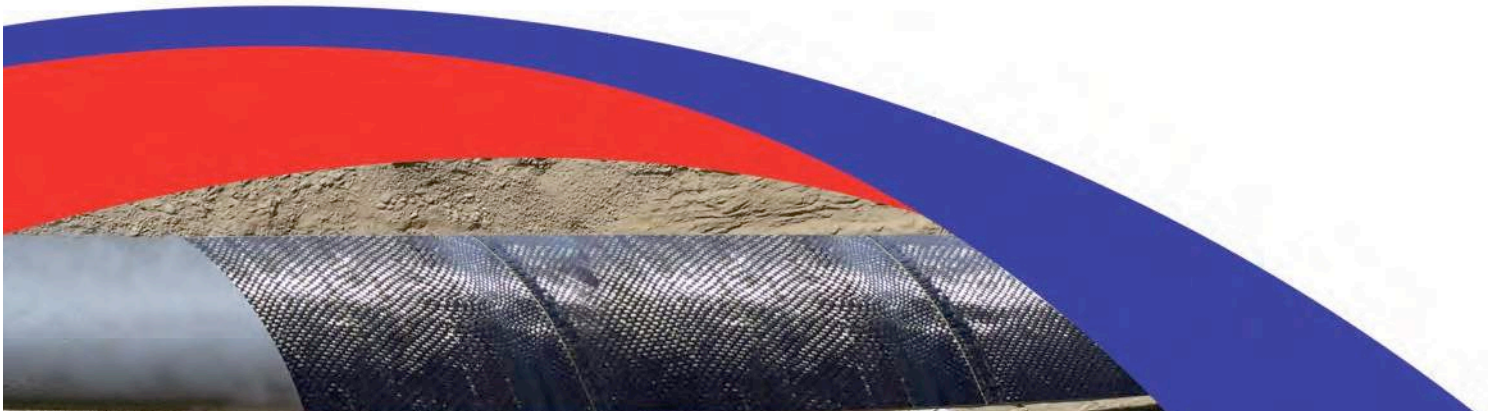


FIZISKĀS ĪPAŠĪBAS

Platums	30.5 cm
Sveķu saturs svarā %	36 ±3
Auduma orientācija	Bi-Axial 0° un 90°
Sacietējušu šķiedru biezums	0.38 mm

VISPĀRĒJĀS ĪPAŠĪBAS

Maksimālā darba temperatūra	121 °C
Uzklāšanas laiks (atkarīgs no temperatūras)	40 minūtes
Sacietēšanas laiks	1 stunda
Ķīmiskā noturība	Benzīns, MEK, acetons, toluols, etils, alkohols un citi ogļūdeņraži.
Uzglabāšanas laiks	Viens gads no izsūtīšanas datuma
Uzklāšanas nosacījumi	Virš 7 °C Līdz 49 °C



ASME PCC-2 & ISO 24817 Certification Document for the Atlas CFE System

PN 113647, Rev. 1

Prepared for
Pipe Wrap, LLC



Prepared by: Chris Alexander
Dr. Chris Alexander, P.E.
Principal

Reviewed by: Ronald W. Scrivner
Mr. Ron Scrivner
Staff Consultant

Firm Registration Number is F-195

September 2012



REV	DATE	DESCRIPTION	ORIGINATOR	REVIEWER	APPROVER
1	9-19-12	Client Feedback	Dr. Chris Alexander, P.E.	Mr. Ron Scrivner	Dr. Chris Alexander, P.E.
0	August 2012	Client Review	Dr. Chris Alexander, P.E.	Mr. Ron Scrivner	Dr. Chris Alexander, P.E.

ATLAS UZKLĀŠANA

1. VIRSMAS SAGATAVOŠANA

Virsmas abrazīvā tīrīšana pēc ISO 8501-1 Sa2.5, NACE3 vai mehāniskā tīrīšana. Virsmu noslaucīt ar šķīdinātāju.



2. VIRSMAS AIZPILDĪŠANA AR PILDVIELU

Sajaukt pildvielu EP-400 vai pastu līdz tā ir vienmērīgā krāsā un aizpildīt defektus.



3. PAMATA GRUNTS

Vienādās daļās sajaukt grunti līdz tā kļūst viendabīga. Uzklāt pamata grunts slāni uz caurules apmēram 750 mikronu biezumā.



4. ATLAS SAGATAVOŠANA

Sajaukt epoksīdu A ar B un maisīt apmēram 2 minūtes. Vienmērīgi uzklāt maisījumu uz auduma. Satīt audumu un nodot pie sagatavotas caurules.



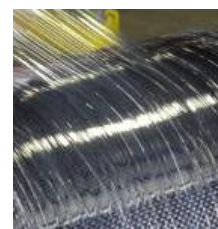
5. ATLAS UZKLĀŠANA

Aptīt audumu cieši apkārt caurulei. Turpināt līdz sasniegts nepieciešamais slāņu skaits.



6. KOMPRESIJAS APVALKS

Uz remonta vietas stingri uzklāt 4-6 slāņus fiksējošā apvalka. Caurdurt virsmu ar kompresijas rullīti, lai ļautu izkļūt gaisam.



7. JA NEPIECIEŠAMS UZKLĀT PĀRKLĀJUMU

Pirms fiksējošā apvalka noņemšanas ļaut sacietēt kompresijas kārtai aptuveni 2 stundas. Nepieciešamības gadījumā uzklāt pārklājumu.

