



A+
WRAP

A+ Wrap™

A+ Wrap™ ir uzlabota ekonomiska kompozītmateriālu remontsistēma caurulēm ar korozijas defektiem un citiem bojājumiem. Tā sastāv no augstas izturības patentēta stiklšķiedras stiebrojuma. Mitrinātā poliuretāna sistēma piedāvā ideālu sanācību jebkura izmēra un formas caurulēm.

Atbilstoši ASME PCC-2 un ISO 28417 standartiem A+ Wrap™ stiprina caurules nostiprinot stīpas un aksiālas slodzes, tādējādi mazinot slodzi defektu vietās. A+ Wrap™ sistēmai nav nepieciešami speciāli uzklāšanas instrumenti un tā sacietē stundu pēc uzstādīšanas.

PRIEKŠROCĪBAS

- Gatavs tūlītējai lietošanai.
- Ūdens aktivizētas iepriekš impregnētas šķiedras ērtai uzstādīšanai.
- Var tikt uzklāts uz sausas vai mitras virsmas, kā arī zem ūdens!
- Var tikt uzklāts temperatūrās līdz 49°C, bet darbojas līdz pat 185°C.
- Darba laiks pēc iepakojuma atvēršanas līdz 30 minūtēm.
- Sacietē stundas laikā, pilnībā ir sacietējis pēc 24 stundām.
- Bieži izmantots kā daļa no pamatizstrādātā remonta.
- Atbilst jebkurai formai, ieskaitot atlokus, trejgabalus un līkumus.

A+ WRAP™ IR ĀTRI, VIEGLI, IZTURĪGI UN RENTABLI

PIPELINES &
PIPING
SYSTEMS



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



PIELIETOJUMS

A+ Wrap™ sistēmu visbiežāk izmanto caurulēm un cauruļvadu sistēmām kuras cieš no korozijas un citiem bojājumiem. Defektos ietilpst:

- Ārējā korozija un plaisas
- Buktes, kalumi un šuves
- Ražošanas defekti
- Iekšējā korozija



TEHNISKIE DATI

MEHĀNISKĀS ĪPAŠĪBAS

	METODE	VĒRTĪBA
Stiepes spēks	ASTM D 3039	51,800 psi
Stiepes modulis	ASTM D 3039	3.01×10^6 psi
Puasona koeficients	ASTM D 3039	0.77

TERMISKĀS ĪPAŠĪBAS

	METODE	VĒRTĪBA
Termiskā izplešanās	ASTM E 831	$10.2 \mu\text{m}/\text{m}/^\circ\text{C}$
Kritiskā temperatūra	ASTM D 648	205 °C
Maksimālā darba temperatūra	ASME PCC-2	185 °C
Uzklāšanas temperatūra	—	-45 °C līdz 49 °C

TechLine, SIA

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

www.techline.lv

Milliken™



SISTĒMAS ĪPAŠĪBAS

Kārtas biezums	0.5588 mm
Uzklāšanas laiks	20 - 30 minūtes
Sacietēšanas laiks	1 stunda
Pilnīgas sacietēšanas laiks	24 stundas
Uzglabāšanas laiks	1 gads, neatvērtam iepakojumam
Izmēri	Pieejami platumā no 5 līdz 30 cm



ASME PCC-2 & ISO 24817 Certification Document for the A+ Wrap System PN113647CRA

Prepared for
Pipe Wrap, LLC
Houston, Texas



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



June
2011
(Revision)

A+ WRAP UZKLĀŠANA

1. VIRSMAS SAGATAVOŠANA

Virsmas abrazīvā tīrīšana pēc ISO 8501-1 Sa2.5, NACE 3 vai mehāniskā tīrīšana. Virsmu noslaucī 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. A+ WRAP™ SAGATAVOŠANA

Izņemt A+ Wrap™ no iepakojuma un iegremdēt ūdenī aptuveni uz 1 minūti. Uztīt nospriegotu materiālu uz caurules, apsmidzinot katru slāni ar ūdeni.



5. KOMPRESIJAS APVALKS

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



6. JA NEPIECIEŠAMS UZKLĀT PĀRKLĀJUMU

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

