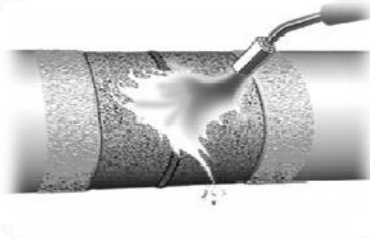


FICHA TÉCNICA HS-3401HT60 (TRICAPA)		
TEMPERATURA DE OPERACIÓN DE LA MANTA	METODO DE ENSAYO	VALORES DE REFERENCIA
Temperatura máxima de operación		65°C (149°F)*
Temperatura mínima de instalación		65°C (149°F)*
Compatibilidad con revestimiento de línea		PE,PP,FBE
Espesor total		2.2 ~ 3.2 mm
<b>PROPIEDADES DEL ADHESIVO</b>		
Punto de ablandamiento	ASTM E28	105°C
Cizallamiento a 23°C	EN 12068	2.6 N/mm <sup>2</sup>
Cizallamiento a 60°C	EN 12068	0.3 N/mm <sup>2</sup>
Espesor del adhesivo		1.0 ~1.8 mm
<b>PROPIEDADES DEL BACKING</b>		
Resistencia a la tracción	ASTM D638	25 Mpa
Elongación a la rotura	ASTM D638	400%
Dureza	ASTM D2240	55 Shore D
Resistividad volumétrica	ASTM D257	10 <sup>16</sup> ohm-Cm
Espesor del backing		1.0 ~ 1.4 mm
<b>SISTEMA APLICADO</b>		
Adherencia a 23°C	EN 12068	7 N/mm (Mín)
Adherencia a 60°C	EN 12068	1 N/mm( Mín)
Resistencia al impacto	EN 12068	>15 J
Resistencia a la penetración	EN 12068	0.8 mm (pass)
Desprendimiento Catódico a 23°C, 28 días	EN 12068	< 2.5 mm rad
Desprendimiento Catódico a 60°C, 28 días	EN 12068	< 7.0 mm rad
Flexibilidad a baja temperatura	ASTM D2671-C	-25°C

## Guía de instalación



Prepare la superficie a recubrir, según SSPC-SP1, SP3 o SP6



Use una antorcha de propano para precalentar la superficie Min +65°C a Max +75°C



Mezcle el epoxy por 1(Curado) a 3(Base), aplique imprimación epoxy mixta con un espesor mínimo de 0.15mm.



Corte las esquinas en un extremo de la manga, retire el protector.



Centre el adhesivo calentado sobre las juntas, se superpone en la posición de la 1 en punto y presione firmemente después de retirar el film de protección.



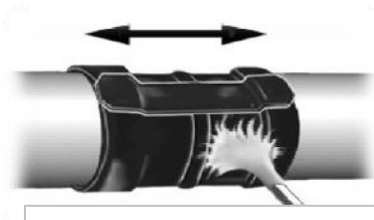
Caliente suavemente el backing de la parte inferior y el lado adhesivo de la superposición. Presione la superposición en su lugar.



Fije el centro del cierre precalentado en el extremo superpuesto para formar un sello completo.



Empiece a calentar la manta en el centro, luego alrededor de la tubería de forma circunferencial.



Terminar por calentar la manta entera verticalmente para asegurar una adhesión uniforme.



Inspección visual para asegurar que el flujo de adhesivo se superponga alrededor de los bordes y no haya grietas ni agujeros.

# Ordering Code

<b>CHA-16-18-BL</b> 	<b>Standard Cut Sleeve</b>			
	Super Heavy Duty Thick.(S)	Heavy Duty Thick.(H)	Regular Thick.(R1)	
	BL-Black, YE-Yellow			
	12", 18", 24" (300, 450, 600mm)			
	2" ~ 60" (DN50-1500)	2" ~ 60" (DN50-1500)	2" ~ 16" (DN50-400)	
	A type : Hot Melt		B type : Mastic	
	B : 1.2mm, A : 1.8mm	B : 1.0mm, A : 1.6mm	B : 0.75mm, A : 1.25mm	
	C-Cut Sleeve with Patch Closure			
	<b>RHA-100-18-BL</b> 	<b>Bulk Roll</b>		
		Super Heavy Duty Thick.(S)	Heavy Duty Thick.(H)	Regular Thick.(R1)
BL-Black, YE-Yellow				
12", 18", 24" (300, 450, 600mm)				
100ft (30m)				
A type : Hot Melt		B type : Mastic		
B : 1.2mm, A : 1.8mm		B : 1.0mm, A : 1.6mm	B : 0.75mm, A : 1.25mm	
R-Bulk Roll				
<b>RPBA-50-12-BL</b> 		<b>Bulk Roll Patch Closure</b>		
		Regular Thickness		
	BL-Black, YE-Yellow			
	12" (300mm), 18" (450mm)			
	50ft (15m)			
	1.2mm			
	RP-Bulk Roll Patch Closure			

\* Note: 1. Min. Sleeve Width=Bare Steel Width +2" (50mm) min. on each side of the pipe joint.  
 2. Various width, length and thickness are available for project requirements.

<b>Guía de selección de producto</b>		
1.	Temperatura máxima de operación	65°C
2.	Compatible con los revestimientos de línea	PE,PP,FBE
3.	Temperatura mínima de precalentamiento	65°C
4.	Preparación recomendada de superficie	SA2 ½ (SSPC-SP10)
5.	Tensión de suelo	Moderado