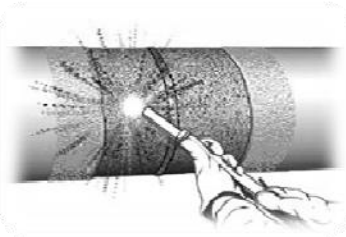
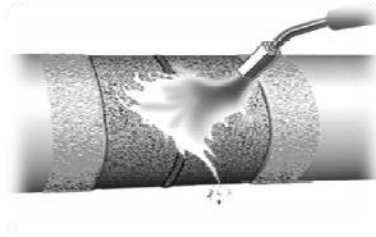


FICHA TÉCNICA HS-3401HT80 (TRICAPA)		
TEMPERATURA DE OPERACIÓN DE LA MANTA	METODO DE ENSAYO	VALORES DE REFERENCIA
Temperatura máxima de operación		80°C (176°F)*
Temperatura mínima de instalación		80°C (176°F)*
Compatibilidad del revestimiento principal		PE,PP,FBE
<b>PROPIEDADES DEL ADHESIVO</b>		
Punto de ablandamiento	ASTM E28	118°C
Cizallamiento a 23°C	ISO 21809-3	350 N/cm2
Cizallamiento a 80°C	ISO 21809-3	8 N/cm2
<b>PROPIEDADES DEL BACKING</b>		
Resistencia a la tracción	ASTM D638	25 Mpa
Elongación	ASTM D638	400%
Dureza	ASTM D2240	55 Shore D
Resistividad volumétrica	ASTM D257	10 <sup>16</sup> ohm-Cm
<b>SISTEMA DE APLICADO</b>		
Adherencia a 23°C	ISO 21809-3	80 N/Cm
Adherencia a 80°C	ISO 21809-3	7 N/Cm
Resistencia al impacto	ISO 21809-3	>15 J
Resistencia a la penetración	ISO 21809-3	0.6 mm (pass)
Desprendimiento Catódico a 23°C, 28 días	EN 12068	< 2.6 mm rad
Desprendimiento Catódico a 80°C, 28 días	EN 12068	< 11 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 +80°C a Max +100°C



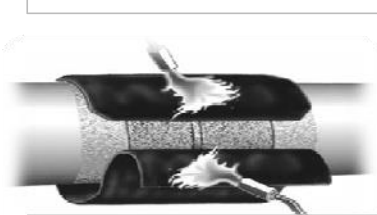
Mezcle el epoxy por 1(Curado) a 3(Base), aplique imprimación epoxy mixta con un espesor mínima de 0.15mm. En todos los metales expuestos más de 10 mm (0.5") sobre el revestimiento de la tubería adyacente utilizando aplicadores que se suministran o alguna herramienta aprobada.



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



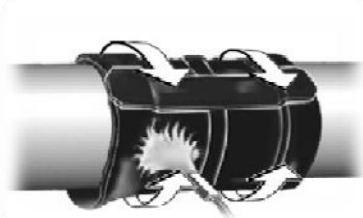
Centre el adhesivo calentado sobre las juntas, se superpone en la posición de la 1 en punto y presione firmemente después de retirar el film de protección.



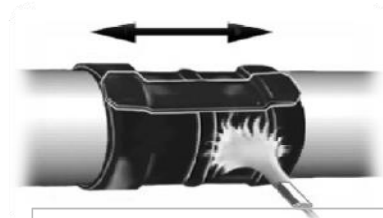
Caliente suavemente el backing de la parte inferior y el lado adhesivo de la superposición. Presione la superposición en su lugar.



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



Comience a calentar la manga en el centro, luego alrededor de la tubería circunferencialmente. Mientras se calienta, el relieve en la superficie de la lámina debe cambiar a una superficie lisa.

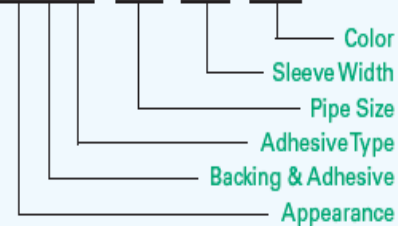
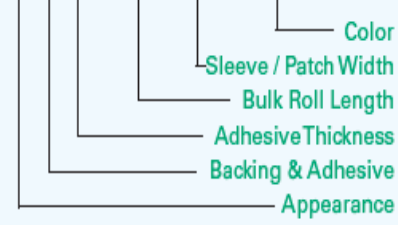
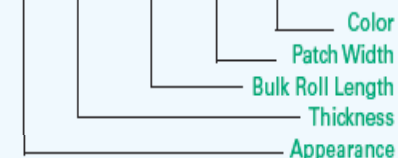


Terminar por calentar la manta entera verticalmente para asegurar una adhesión uniforme.



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> 	Standard Cut Sleeve		
	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> 	Bulk Roll		
	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> 	Bulk Roll Patch Closure		
	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.

### Guía de selección de producto

1.	Temperatura máxima de operación	85°C
2.	Compatibilidad con los revestimientos de línea	PE,PP,FBE
3.	Temperatura mínima de precalentamiento	80°C
4.	Preparación recomendada de superficie	SA2 ½ (SSPC-SP10)
5.	Tensión de suelo	Moderado