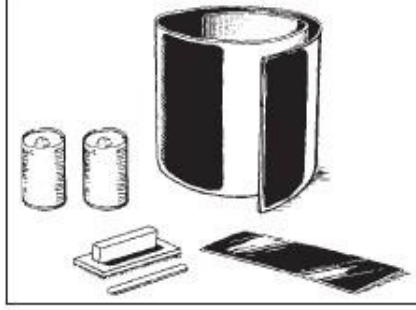


### Malzeme ve Ekipman

1. Uygun boyutta HTLP60 kapaması ve WPCP-IV kapağı, Covalence epoksi primer, karıştırma çubukları, Covalence onaylı uygulama pedi, koruyucu eldivenler.
2. Covalence'in önerdiği veya dengi 2601 A tipindeki şalama.
3. Covalence'in önerdiği dedantörlü ve hortumlu propan tüpü.



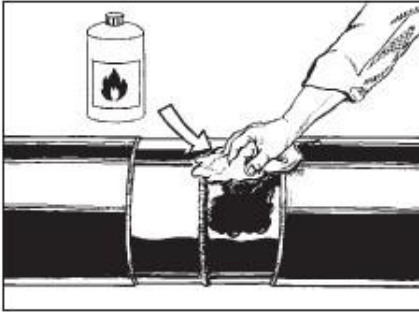
4. Probu termometre veya sıcaklık etiketi.
5. Silikonlu el rulosu (düz)
6. Kalibreli epoksi pompaları (gerekliyse)
7. Standart iş güvenliği ekipmanları, eldiven gözlük, baret vb.
8. Büyük çaplı işlerde epoksi primerler büyük kitle halinde verilebilir.

### Not:

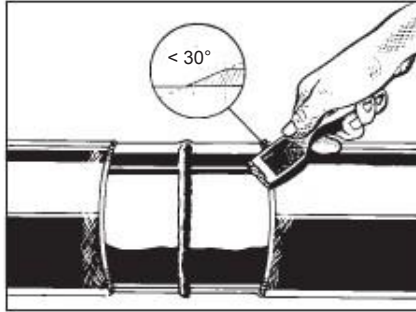
Montaj işlemi yerel kurallara göre ve genel güvenlik önlemleri alınarak yapılmalıdır

Bu talimat Covalence HTLP60 sisteminin FBE (füzyonla bağlanmış epoksi) CTE(kömür katranı emayesi) ve 2 veya 3 katlı PE (polietilen) kaplanmış boruların ek yerlerine montajı için hazırlanmıştır.

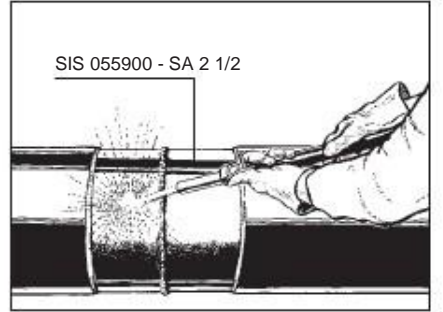
Diğer fabrika kaplamalarının ek yerlerinin Covalence ek yeri koruma malzemeleri ile korunması için Covalence ürün seçim kataloğuna veya size en yakın satış veya teknik ofise başvurunuz. Türkiye yetkili distribütör bilgileri için kılavuzun son sayfasına bakınız.



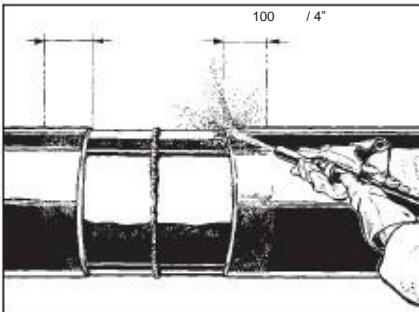
- 1 HTLP60 kapamasının uygulanacak çelik yüzeyi ve bitişiğindeki fabrika kaplamasını temizleyiniz. Yağ gibi tüm kirleri temizleyiniz. Gres veya yağ içermeyen bir solvent kullanınız.



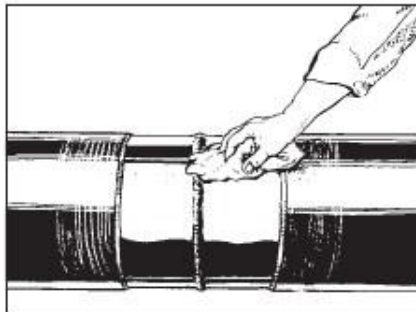
- 2 Eğer fabrikada pah kırılmamış ise bitişik deki fabrika kaplamasının 15° maksimum 30° olacak şekilde pah kırınız. Yapışmamış kaplamalar sökülmeli ve yeniden pah kırılmalıdır. Kirlenmeyi önlemek için uygun kazıyıcı kullanmak tavsiye edilir.



- 3 Çelik yüzeyi yabancı ve gevşek malzemelerden arındırmak için grit veya kum ile kumlayınız. Yüzey temizliği SIS 055900-SA 2/1/2 uygun olmalıdır.

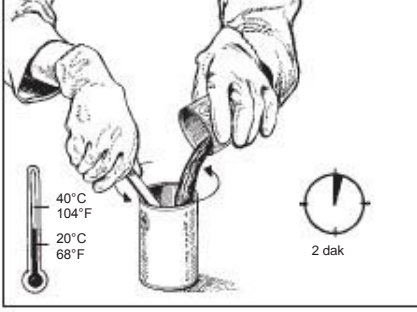


4. Bitişikteki fabrika kaplamasını da en az 100 mm (4") grit veya kum ile kumlayınız. Toplam en kullanılacak HTLP kapamasının eninden yaklaşık 50 mm (2") daha fazla olmalıdır.  
**Not:** Kumlama öncesi ani pas oluşumunu önlemek için, yüzeyin 40-50oC (104-122oF) kadar ısıtılması önerilmektedir.



5. Yüzeyi toz ve diğer kumlama kalıntılarında temizlemek için siliniz. Temiz ve kuru bir bez veya hava kullanınız.

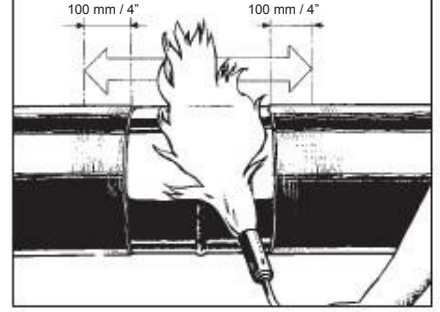
# HTLP 60



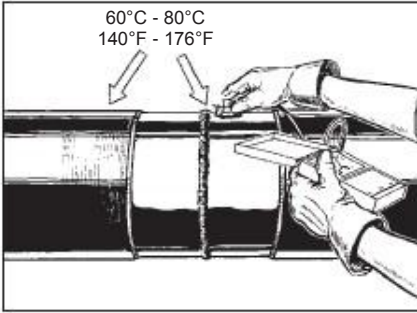
6. İki bileşenli epoksiyi dozajlayınız. Önceden dozajlanmış epoksi kitlelerini veya kalibreli epoksi pompalarını kullanınız. Önceden dozajlı epoksi kitlelerini B bileşenini A bileşeninin içine dökün ve 1 dakika karıştırın. Kullandıktan sonra yerel kurallara göre artıkları bertaraf ediniz. Karışmış epoksinin uygulanma süresi ortam sıcaklığında yaklaşık 30 dakikadır. Epoksi sıvı oldukça kullanılabilir.

Kolay karıştırma ve dozaj için epoksi en az 18°C (64°F) de olmalıdır. Gerekirse epoksi primeri ısıtılmış bir yerde tutunuz veya epoksi ısıtıcıları kullanınız. Büyük epoksi kitlelerinde epoksi en az 18°C (64°F) de olmalıdır. Eğer değil ise ısıtılmış bir yerde tutunuz veya epoksi ısıtıcıları kullanınız. Epoksi pompalarını monte etmeden önce bidonun kapağını açın ve homojen hale gelene kadar karıştırınız. Kalibreli A pompasını A bidonuna B pompasını da B bidonuna takınız. B pompası önden monte edilmiş bir boşluk contasına sahiptir. Doğru karıştırma oranı için A pompasına bir tam vuruş ve B pompasına bir tam vuruş uygulayınız. Bu işlem hacimsel olarak tam üç birim A bileşeni ve bir birim B bileşeni olacaktır. Epoksi montaj talimatına başvurunuz, talep edilir ise daha fazla bilgi verilebilir. Kullanım sonrası güvenli bertaraf için yerel yasalara uyunuz.

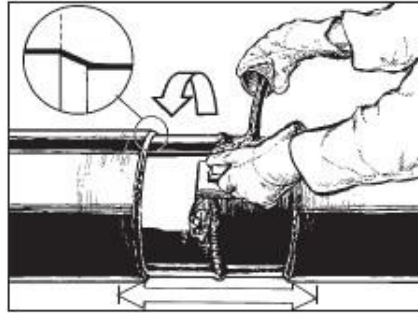
**Önemli:** Doğru karışım oranı için her zaman A ve B pompalarından birer tam vuruşluk malzeme alınız. Bu hacimsel olarak 3 birim A ve bir birim B olacaktır.



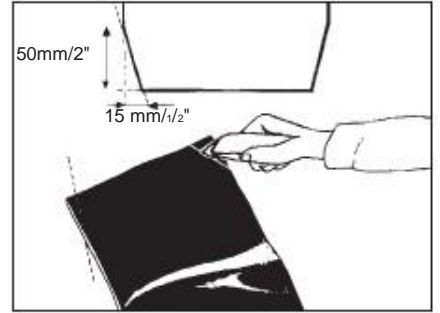
7. Şalama alevini, ucu sarı kendi mavi renkli ve boyu 500 mm (20") olacak şekilde ayarlayınız. Çelik kısmı ve etrafındaki fabrika kaplamasını en az 60°C (140°F) en çok 80°C (176°F) kadar ısıtınız. Ön ısıtma montaj süresini azaltacak ve düzgün yapışma sağlayacaktır. Ön ısıtma öncesi gerekli tüm malzemelerin hazır ve yakınınızda olduğundan emin olunuz. Kötü hava şartlarında rüzgar perdesi veya yağmur için havalandırılmalı tente kullanınız.



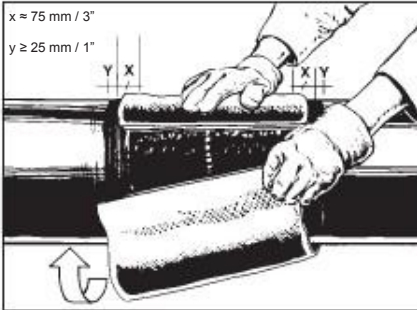
8. Ön ısıtma sıcaklığını problu bir termometre veya önerilen sıcaklık ölçme etiketleri ile kontrol ediniz. Bazı sıcaklık gösteren etiketler kirlenmeye neden oldukları için kullanılmamalıdır.



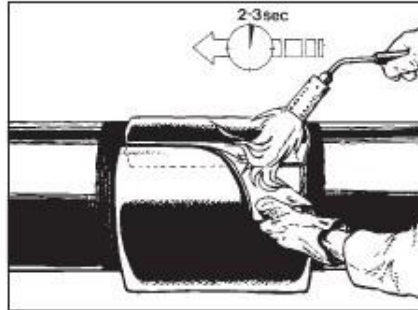
9. Ön ısıtmadan hemen sonra karıştırılmış epoksi astarı çeliğe ve bitişiğindeki fabrika kaplamasına uygun bir ped ile uygulayınız. Primer uygulanan alanın eni ısıya daralan kapamanın eninden en az 50 mm daha fazla olmalıdır. Tüm çelik bölge ve bitişiğindeki fabrika kaplamasının epoksi ile kapatıldığını gözle kontrol ederek emin olunuz.



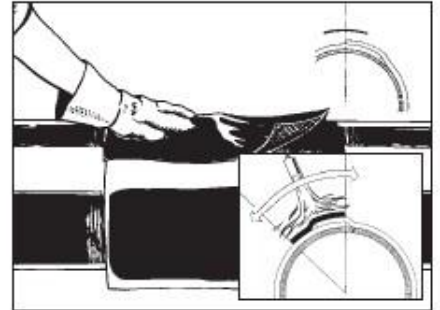
10. Eğer fabrikada kesilmemiş ise kapamanın alta gelecek ucunun köşelerini yaklaşık 15 mm X 50 mm (1/2" X 2") ölçüsünde kesiniz.



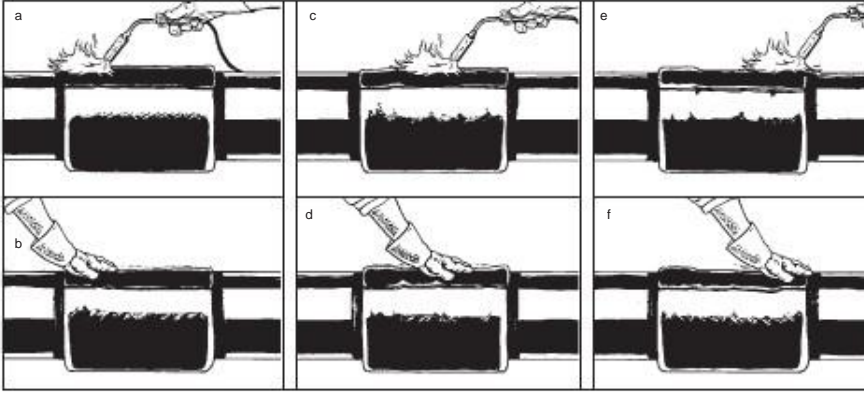
11. Epoksi primer uygulanır uygulanmaz ve epoksi primer hala ıslak iken HTLP60 kapamasını kaynak çemberinin üzerine gelecek şekilde hafifçe sarınız. Köşeleri yuvarlatılmış uç alta diğer uç üste gelecektir. Bu birleşme saatin 10 veya 2 olduğu pozisyonda ve en az 50 mm (2") olacaktır. Kapama boru alt kısmında en az 25 mm (1") boşluk bırakacak şekilde sarılmalıdır.



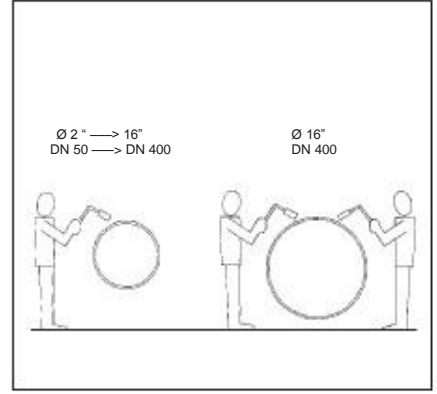
12. Üste binecek kapama ucunu iç kısmını hafifçe ısıtın ve kapamanın diğer ucuna iyice bastırın. Isıya dayanıklı eldiven kullanınız.



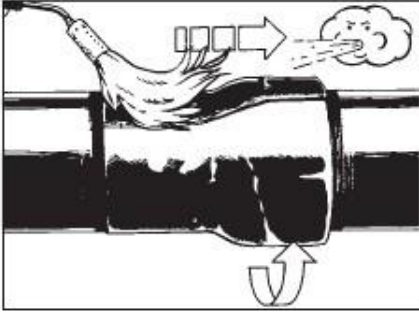
13. Kapağın iç tarafını da 1-2 saniye ısıtın kapama uçlarının birleşme noktasının tam üzerine yapıştırın. İyice bastırın. Kapağın fabrika da tutturulmuş olduğu durumda bu işleme gerek yoktur. Yalnızca kapak malzemesini ve kapağın yanlarındaki kapama malzemesini en fazla 25 mm (1") ısıtın.



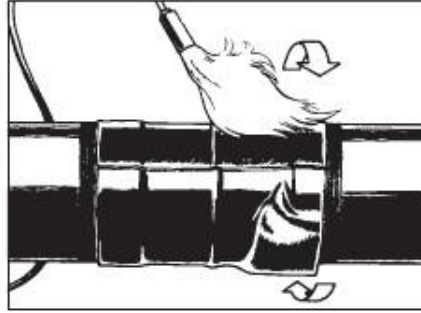
14. Kapağı ısıtmaya bir taraftan başlayın ve diğer tarafa doğru yavaş yavaş ilerleyerek gidiniz. Isıtma işlemi sırasında eldivenli eliniz ile iyi bir yapışma sağlamak ve hava kabarcıklarını önlemek için iynce bastırınız. Isıtma esnasında ve sonrasında kapakta bulunan takviye kumaş görünür hale gelecektir buda kapağın en düşük ısıtma sıcaklığına kadar ısıtıldığını gösterecektir.



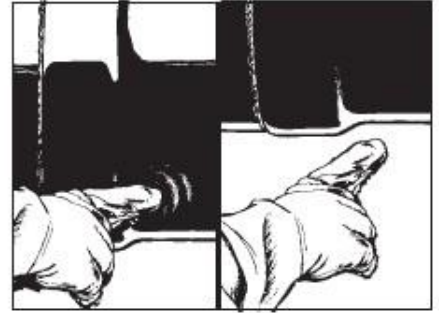
15. 400 mm (16") den büyük çaplı borular a yapılacak montaj için iki montajcı önerilmektedir.



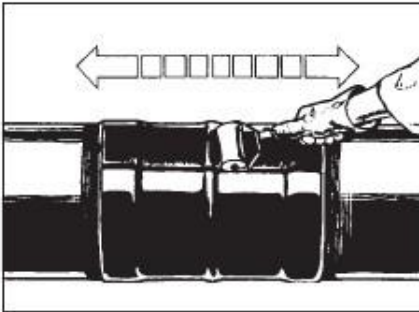
16. Isıtmaya kapamanın ortasından başlayın ve uçlara doğru şalamaya fırçalama hareketi yaptırarak ilerleyiniz. Kapama sonuna kadar devam ediniz. Isıtma esnasında çizgili kapama sırtı düzleşip pürüzsüz hale gelmelidir. Çok güçlü rüzgarlı havalarda ısıtmaya kapamanın bir ucundan başlayın rüzgarın ters yönünde ve diğer uca kadar gidiniz. Alev kapamaya tam dik tutulmamalıdır. Daralma yönüne doğru tutulmalıdır.



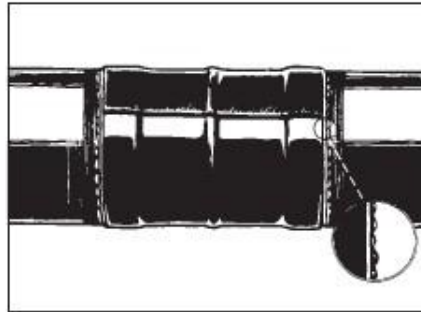
17. Isıtmaya kapamanın diğer ucuna kadar devam ediniz. Kapmanın hepsinin ısıtılıp boru üzerinde daraldığından emin olunuz.



18. Daralma esnasında parmağınız ile yapışkanın akışkan hale geldiğini zaman zaman kontrol ediniz. Kırıksıklık otomatik olarak kaybolacaktır.



19. Olası hava kabarcıkları rulo ile bastırma ile en aza indirilecektir. Kapama boru üzerinde daraldığında ve halen sıcak ve yumuşak iken kapamanın her yerini silikon rulo ile bastırınız. Rulo ile bastırmaya kaynak çemberinin etrafından başlayıp uçlara doğru hava kabarcıklarını yok ederek devam ediniz. Uzunlamasına ve çevresel kaynak çemberlerine, fabrika kaplaması birleşme bölgelerine ve kapak kısmına özellikle dikkat ediniz. Eğer gerekirse bastırarak hava kabarcıklarını çıkarmak için yeniden ıstınız.



20. Aşağıdakilerin hepsi sağlandığında montaj işlemi başarı ile tamamlanmış demektir.
- 1) Kapama boru ve fabrika kaplamasına tamamen yapışmıştır.
  - 2) Kapama sırtında ısıtılmamış veya pürüzlü yüzey yoktur.
  - 3) Kaynak çemberi kolayca görülebilmektedir.
  - 4) Kapama soğuduktan sonra akan yapışkan kapamanın tüm uçlarında görülmektedir.
  - 5) Sırttaki izler kaybolarak düzgün ve pürüzsüz bir yüzey oluşmuştur.

Kritik altyapınızın komple korunmasında tüm dünyada öncü ortağınız.

*Berry Plastics kendisinin yazılı talimatlarına göre kullanıldığında, ürünün kimyasal ve fiziksel özelliklerini ve Teknik Özellikler Forumu'nda belirtilen kullanım şartlarına uyacağını garanti eder. Birçok montaj şartlarının Berry Plastics kontrolünün dışında olması sebebi ile kullanıcı ürünün istenilen amaca uygunluğunu hesaplamalıdır ve buna göre tüm risk ve sorumlulukları kabul etmelidir. Berry Plastics sorumluluğu standart kurallar ve satış şartlarında belirtilmiştir. Berry Plastics bundan başka açıklanmış veya ima edilmiş hiçbir garanti vermez Teknik Özellik Formunda belirtilen tüm bilgiler yönlendirme amaçlıdır ve haber vermeden değiştirilebilir Bu Teknik Özellik Formu bu ürün için hazırlanmış tüm eski formları geçersiz kılar. Revizyon Tarihi ve no ilk sayfadadır.*



Yerel distribütör ve temsilci:



**SAMM TEKNOLOJİ İLETİŞİM SAN VE TİC A.Ş.**  
Yeni Yol Sok. Etap İşmerkezi D Blok No:22 K.4 PK.34722  
Acıbadem /Kadıköy/ İstanbul  
Tel:02163256162 Fax: 02163252224  
E-Mail:info@samm.com www.samm.com

Headquarters - Berry Plastics Tapes & Coatings Division, Franklin MA, USA

**Franklin, MA, USA**

Tel: +1 508 918 1714  
US Toll Free: +1 800 248 0149  
Fax: +1 508 918 1910  
CPG@berryplastics.com

**Houston, TX, USA**

Tel: +1 713 676 0085  
US Toll Free: 01 888 676 7202  
Fax: +1 713 676 0086  
CPGH@berryplastics.com

**Tijuana, Mexico**

Tel USA +1 858 633 9797  
Fax US: +1 858 633 9740  
Tel Mexico: +52 664 647 4397  
Fax Mexico: +52 664 647 4370  
CPGTJ@berryplastics.com

**Westerlo, Belgium**

Tel. +32 14 722500  
Fax +32 14 722570  
CPGE@berryplastics.com

**Baroda, India**

Tel: +91 2667 264721  
Fax: +91 2667 264724  
CPGIN@berryplastics.com