

# DENSOLEEN-SYSTEMEN VOOR BESCHERMING VAN VELDLASSEN IN FABRIEKSMATIG BEKLEDE LEIDINGEN



## ALGEMEEN

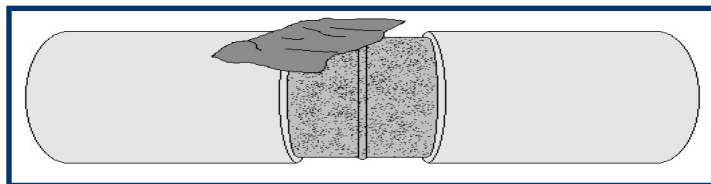
Voor het beschermen van veldlassen in leidingen, welke reeds fabrieksmatig van een coating zijn voorzien, kan een keuze worden gemaakt uit verschillende **DENSOLEEN-Systemen**. De juiste keuze is afhankelijk van de eisen, die men stelt aan deze laseindbescherming.

Voor het toepassen van deze verschillende **DENSOLEEN-Systemen** staan een aantal soorten **DENSOLEEN-wikkelband** ter beschikking. Weliswaar verschillen deze alle van elkaar qua opbouw, dikte en eigenschappen, doch de werkwijze is in grote lijnen identiek. Eveneens identiek is bij de meeste systemen het aantal lagen, waaruit de coating wordt opgebouwd. In de regel bestaat deze uit een zg. "innerwrap", die met minimaal 50% overlapping éénmalig wordt gewikkeld en vervolgens uit een wikkeling van de zg. "outerwrap", die op dezelfde wijze wordt aangebracht.

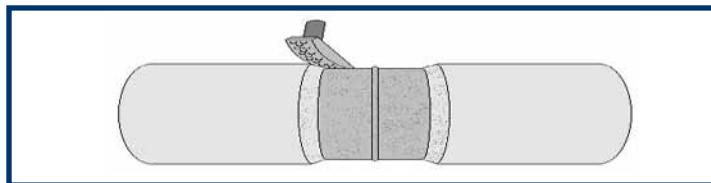
Met nadruk wordt erop gewezen, dat de navolgende verwerkingsinstructie gebaseerd is op onze adviezen en de mogelijkheid bestaat, dat de opdrachtgever een andere verwerkingsmethode voorschrijft. Dit kan bijvoorbeeld het geval zijn bij het percentage van de aan te houden overlapping.

## VOORBEHANDELING ONDERGROND

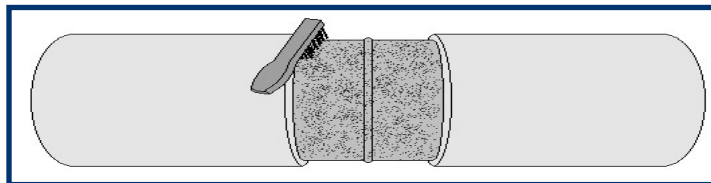
- 1) Fabrieksbekleding aan weerszijden van het laseinde met schuurlinnen P40 opruwen over een afstand van minstens 10 cm.



- 2) Vervolgens deze fabrieksbekleding met een rasp afschuiven over een afstand van ca. 2 cm.



- 3) Hierna het staaloppervlak met behulp van roterende staalborstels ontdoen van losse roest, lasspetters etc. Tevens dient eventueel nog aanwezige primer van de fabriek coating te worden verwijderd, voor zover deze los zit.

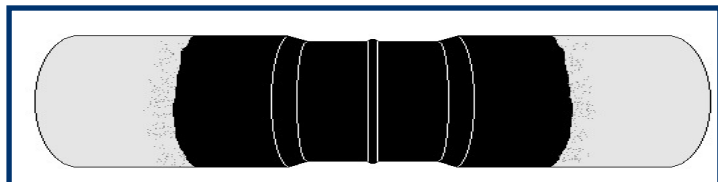


- 4) Tenslotte het te bekleden oppervlak goed reinigen en drogen.

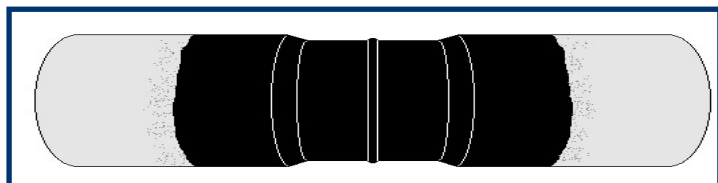
# DENSOLEEN-SYSTEMEN VOOR BESCHERMING VAN VELD-LASSEN IN FABRIEKSMATIG BEKLEDE LEIDINGEN

### HECHTPRIMER

De opgeruwde fabrieksscoating aan weerszijden van de las en het te bekleden staaloppervlak voorzien van een laag **DENSOLEEN-Primer HT**, welke met een kwast of rolborstel kan worden aangebracht.



De droogtijd van **DENSOLEEN-Primer HT** bedraagt 5-10 minuten (afhankelijk van temperatuur en windsnelheid). Direct na deze droogtijd, maar uiterlijk binnen 3 uur dient nu de innerwrap **DENSOLEEN** te worden gewikkeld. Bij overschrijding van deze 3 uur dient opnieuw te worden geprimerd.

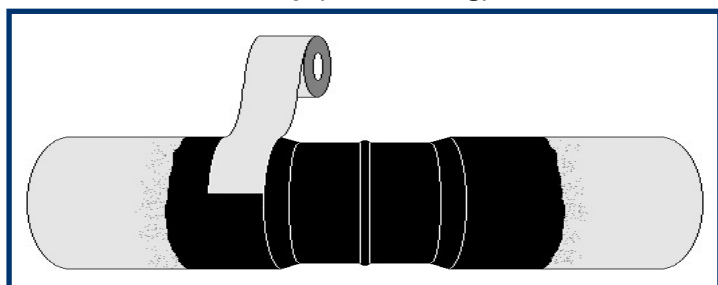


### BESCHERMING LASRUPS

Ter plaatse van de lasrups een laag **DENSOLEEN** met wat extra spanning aanbrengen, om luchtopsluiting aan weerszijden van de lasrups te voorkomen.

Als materiaal van deze lasrupsbescherming kan dienen de DENSOLEEN-uitvoering, die als innerwrap (1e wikkeling) wordt gebruikt. Voorkeur verdient **DENSOLEEN S** of **DENSOLEEN AS**, breed 50 mm of 100 mm.

### DENSOLEEN-innerwrap (1e wikkeling)

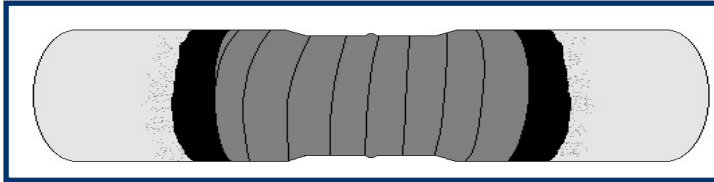


De **DENSOLEEN-innerwrap** handmatig of met behulp van de **DENSOMAT-Handwikkelmachine** aanbrengen met de grijze zijde op het te bekleden oppervlak. De te kiezen bandbreedte is afhankelijk van de leidingdiameter:

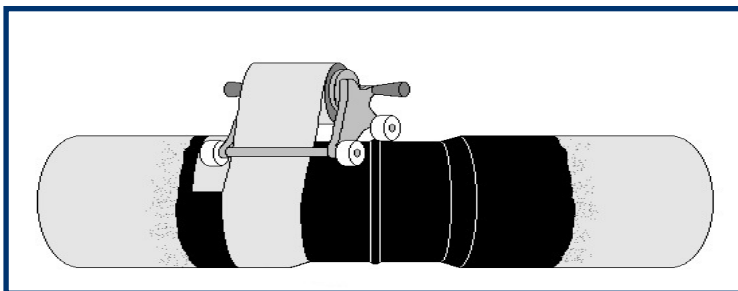
leidingdiameter tot en met 2"	bandbreedte 30 mm
leidingdiameter 2½" tot en met 6"	bandbreedte 50 mm
leidingdiameter vanaf 8"	bandbreedte 100 mm

# DENSOLEEN-SYSTEMEN VOOR BESCHERMING VAN VELD-LASSEN IN FABRIEKSMATIG BEKLEDE LEIDINGEN

Het wikkelen beginnen op het geprimerde gedeelte van de fabrieksbekleding aan één zijde van de las. **DENSOLEEN** één keer om de leiding wikkelen met een overlap van 100%, waarna men verder kan wikkelen met een overlap van minimaal 50%



Bij gebruik van de **DENSOMAT-Handwikkelmachine** dient deze ingesteld te worden op deze overlap en de juiste spanning. Ook bij handmatig wikkelen, dus zonder gebruik van de **DENSOMAT**, dient men goed te letten op een gelijkmatige spanning en de juiste overlap. Tijdens het wikkelen dient de tussenfolie te worden verwijderd.



Het wikkelen beëindigen op het geprimerde gedeelte van de fabrieksbekleding aan de andere zijde van de las. De laatste wikkeling maken met een overlap van 100%. Wanneer een rol is verwerkt, dient men met de volgende rol een overlap van 10 cm aan te houden op het einde van de vorige rol.

### DENSOLEEN-outerwrap



Wanneer de **DENSOLEEN**-innerwrap over de gehele breedte van de las is verwerkt, kan de **DENSOLEEN**-outerwrap worden aangebracht. Deze outerwrap kan bestaan uit een ander soort **DENSOLEEN**, dan wel dezelfde als de innerwrap, die in dat geval voor een tweede keer wordt gewikkeld.

Bij het aanbrengen van deze outerwrap hoeft niet eerst te worden geprimerd en het wikkelen vindt plaats op identieke wijze en in dezelfde richting als de wikkeling van de innerwrap.

Onze documentatie, productinformatie en adviezen zijn gebaseerd op onze kennis en ervaring op het moment van uitgave, doch zijn op generlei wijze juridisch bindend. Op al onze leveringen zijn de algemene leveringsvoorwaarden van Imbema Holland B.V. en haar werkmaatschappijen van toepassing, zoals deze zijn gedeponeerd ter griffie van de arrondissementsrechtbank te Haarlem d.d. 15 oktober 1982.