

**MOD. 14001/PLAST**

**H. 30-50-100-150-200-250-300-400 mm | L. 10 m**



Fascia paraffinosa dielettrica.

## DESCRIZIONE

- Fascia paraffinosa dielettrica per la sigillatura e la protezione dalla corrosione tubi interrati o immersi, sistemi di tubazioni o costruzioni metalliche in condizioni di temperatura fino a +30°C.
- Costituita da un tessuto non tessuto in fibre artificiali ed impregnata su entrambi i lati con un mastice paraffinoso, e protetta sul lato esterno da una pellicola in polipropilene.
- La fascia è impermeabile all'acqua e ai vapori di ossigeno.
- La fascia è applicabile e malleabile su superfici irregolari.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Protezione dalla corrosione di tubazioni e componenti di tubazioni (flange, pezzi a T, valvole, raccordi ecc.).
- Protezione dalla corrosione di componenti metallici di ancoraggio e fissaggio.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

### Spessore:

≈ 1,1 mm

### Supporto in tessuto non tessuto:

Polipropilene

### Pellicola protettiva:

Polipropilene, spessore 55 µm

### Valore di saponificazione del composto paraffinoso:

<10mg KOH / g

### Temperatura di esercizio in continuo:

-40 a +40 °C

### Resistenza all'impatto\*:

> 4 J

### Spessore residuo dopo l'impatto (classe resistenza A-30)\*:

> 2 mm

### Resistenza elettrica specifica di isolamento\*:

>3\*10<sup>7</sup> Ω\*m<sup>2</sup>

### Distacco catodico (23°C, 28 giorni)\*:

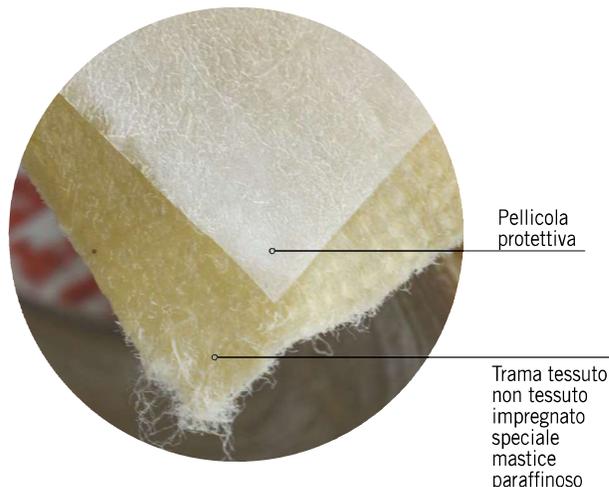
≤ 4 mm

### Resistenza alla colatura (+50°C, 48 ore)\*:

Non cola

### Test di srotolamento alle basse temperature (+5°C)\*:

Nessuna separazione degli strati e nessuna rottura



## CERTIFICAZIONI

- Una applicazione eseguita correttamente su triplo strato di fascia DENSO PLAST consente di adempiere ai requisiti classe A30 della EN 12068/DIN 30672.



(\*) Valori di riferimento per EN 12068 A30/DIN 30672 A30 per applicazione a triplo strato (sovrapposizione min. 66% oppure 2 strati sovrapposti al 50% e 1 strato sovrapposto del 10%)



### MODALITÀ DI APPLICAZIONE

- Per una corretta applicazione della protezione anticorrosiva, è necessaria una preventiva pulizia e asciugatura della superficie da rivestire.
- Rimuovere con cura la ruggine, lo sporco, residui di saldatura.
- Utilizzare un apposito solvente per eliminare tracce di olio, grasso e gel per test ultrasonico.
- Effettuare meccanicamente la pulizia dei depositi con abrasione a mezzo di spazzola metallica.
- Applicare la fascia DENSO PLAST lasciando sul lato esterno il film plastico protettivo, procedendo con una sovrapposizione del 50% avvolgendola a spirale sul tubo, oppure distesa se il substrato è piano, o suddividendola in piccoli tratti (cerotti) se su forme irregolari.
- Applicare la fascia con una tensione uniforme se avvolta a spirale sul tubo, o con una minima pressione se il supporto è piano o multiforme.
- Modellare e mussare con le mani la zona di sovrapposizione.
- Il rivestimento deve essere messo anche sul tratto di tubazione rivestita in fabbrica, almeno per un tratto pari all'altezza della fascia.
- Procedere con una seconda applicazione con una sovrapposizione di circa 10 mm.

### TEMPERATURA DI APPLICAZIONE

Ambiente/superficie da rivestire:  $-5 \div +40^{\circ}\text{C}$

Fascia DENSO PLAST:  $-5 \div +30^{\circ}\text{C}$

### TEMPERATURA DI STOCCAGGIO

In ambiente pulito e asciutto a  $0 \div +30^{\circ}\text{C}$

### VERIFICHE SUL RIVESTIMENTO

- La prova relativa all'assenza di porosità sul rivestimento deve essere condotta con uno scintillometro.
- Si suggerisce una tensione di riferimento pari a  $5 \text{ kV} + 5 \text{ kV/mm}$  di spessore del rivestimento.

H. NASTRO (mm)	PER CARTONE			
	N° ROTOLI	m (NASTRO)	m <sup>2</sup> (NASTRO)	PESO TOT. (Kg)
30	36	360	10,8	12,5
50	24	240	12	13,5
100	12	120	12	13,5
150	6	60	9	10,5
200	6	60	12	13,5
250	4	40	10	11,5
300	4	40	12	13,5
400	4	40	16	18

Rotoli di lunghezze maggiori a richiesta.