ROHRREPARATUR + NEUVERSTÄRKUNG

KORRODIERTE ROHRE WERDEN SCHWÄCHER. LECKS KÖNNEN DIE PRODUKTION STOPPEN.

Ein undichtes Rohr herauszuschneiden und zu ersetzen kann einen teuren Stillstand bedeuten.

VERSTÄRKEN, BEVOR ES LECKT.



GESCHWÄCHTE ROHRLEITUNG. NOCH KEIN LECK.

Umwickeln und verstärken, bevor die Leckage beginnt.



LOKALES AUSSICKERN

Nasse Rostspuren. Lokale Tropfen.

WENN DAS ROHR BEREITS LECKT

LECK ABDICHTEN. DANN UMWICKELN ZUR NEUVERSTÄRKUNG.

ZWEI STANVAC-UMWICKLUNGSLÖSUNGEN.

Geeignete beschädigte Rohrleitungen vor Ort verstärken.

WÄHLEN NACH EINSATZ	944 SYNTHOGLASS	824 SYSTEM
Am besten geeignet für	Kleinere, lokale Reparaturen.	Größere Reparaturflächen.
Anwendung	Zuerst in PU-Aktivator tauchen. Dann in Wasser tauchen. Dann umwickeln.	SUPER 3011 FLX Epoxid zwischen den aufeinanderfolgenden Lagen.
Vorteil	Schneller und einfacher.	Bessere Endoberfläche. Wirtschaftlicher.

A STANVAC 944 SYNTHOGLASS KIT

KLEINERE EINSÄTZE. SCHNELLERE ANWENDUNG.

Für geeignete korrodierte, undichte oder gerissene Rohrleitungen.

ZUERST IN PU-AKTIVATOR TAUCHEN. DANN IN WASSER TAUCHEN. DANN UMWICKELN.



Wassertauchen und Umwickeln dargestellt.

KEIN ZUSÄTZLICHES BINDEMITTEL ZWISCHEN DEN LAGEN.

01 **801 STICK / INSTASTEEL SPACHTELMASSE**
Lochfraß aufbauen und Leckagen vor dem Umwickeln abdichten. 730 ist die Spachtelmasse für höhere Temperaturen, wo vorgegeben.

02 **1180 NMB KERAMIK-METALL-BESCHICHTUNG**
Die vorbereitete Metallreparaturzone beschichten.

03 **944 WICKEL + PU-AKTIVATOR**
Die vorgegebenen Lagen aufbauen. Auch geeignet für nasse, schwitzende und Kaltwasserleitungen.

04 **727 UV-BESTÄNDIGER PU-DECKLACK**
UV- und Witterungsschutz im Außenbereich.

Z704 TRIARMOR | VORGEGEBENE VORBEHANDLUNG

Wo vorgegeben, Z704 RUSTEX-NMB nach Reinigung, Salzentfernung und Trocknung verwenden, um Restrost umzuwandeln und Säure-/Salzreste in Lochfraßstellen für bessere Haftung zu behandeln. Maximal 70°C.

B 824 UMWICKLUNGSSYSTEM

GRÖSSERE EINSÄTZE. BESSERE OBERFLÄCHE. WIRTSCHAFTLICHER.

Für größere Reparaturflächen. Mehr Anwendungszeit als 944.

EPOXID ZWISCHEN DEN LAGEN. SCHICHT FÜR SCHICHT.



SUPER 3011 FLX VERBINDET DIE LAGEN.

01 **711S / INSTASTEEL METALLSPACHTEL**
Lochfraß aufbauen und Leckagen vor dem Umwickeln abdichten.

02 **SUPER 3010 KERAMIK-METALL-BESCHICHTUNG**
Die vorbereitete Metallreparaturzone beschichten.

03 **824 VERSTÄRKUNGSBINDE**
Die vorgegebenen Verstärkungslagen aufbauen.

04 **SUPER 3011 FLX FLEXIBLES EPOXID**
Zwischen die aufeinanderfolgenden Lagen auftragen, Schicht für Schicht.

05 **SUPER 7010 UV-BESTÄNDIGER PU-DECKLACK**
UV- und Witterungsschutz im Außenbereich.

ASME PCC-2 | ANGEPASST AN IHR ROHR

Sowohl 944 als auch 824 können die Anforderungen der ASME PCC-2 erfüllen, wenn das gewählte System für das tatsächliche Rohr und den Betrieb qualifiziert, ausgelegt und angewendet wird. Anzahl der Lagen, Bindenbreite, Gesamtdicke der Umwicklung und Reparaturlänge variieren je nach Einsatz. Senden Sie unserer Technischen Abteilung **Rohrwerkstoff und Außendurchmesser, ursprüngliche und minimale Restwanddicke, Angaben zu Schaden und Leckage, Betriebs-/Auslegungsdruck und -temperatur, Medium, geforderte Reparaturlebensdauer und Fotos** für eine individuelle Empfehlung.

SENDEN SIE FOTOS IHRES ROHRS UND BETRIEBSDATEN.

Erhalten Sie eine Stanvac-Reparaturempfehlung.

Technische Abteilung - Anfragen über sales@stanvac.com
+91 85271 99811 | stanvac.com

Oberflächenvorbereitung, Werkstoffverträglichkeit, Aushärtung, Prüfung und Einsatzgrenzen werden für die gewählte Reparatur festgelegt.

Die Bilder zeigen Rohrzustände und Anwendungsmethoden.