

Instruções

Stop It® Pipe Repair System

Preparo dos Tubos

ALERTA: O desempenho do resultado do reparo sera reduzido se as instruções não forem seguidas completamente.

Etapa 1: Siga as instruções abaixo específicas para cada tipo de tubo que está sendo preparado.

Ligas de aço e metal

1. Remova qualquer ferrugem solta, revestimento ou tinta do tubo com uma lixa 80, lima grossa, lima ou "pica-pau" (Ferramenta monte ou similar) para produzir um acabamento metálico brilhante.
2. Remova a poeira soprando com ar comprimido ou enxaguando com água.
3. Limpe e / ou desengraxe a superfície do tubo com um solvente adequado ou desengordurante à base de água.
4. Para melhores resultados, prepare uma área ao redor de toda a circunferência do tubo, com uma largura igual à da reparação indicada na tabela abaixo (pág. 3).

PVC e ABS

Para um desempenho de vedação de pressão ideal, aplique o Promotor de aderência InduMar, AP125 (vendido separadamente)

1. Remova a liberação externa do molde na superfície do tubo com uma lixa. A superfície resultante aparecerá sem brilho (não brilhante) com uma textura rugosa.
2. Remova a poeira soprando com ar comprimido ou enxaguando com água.
3. Limpe e / ou desengraxe a superfície do tubo com um desengordurante à base de água. Não use limpadores, primários ou cimentos comuns em PVC / ABS.
4. Para melhores resultados, prepare uma área ao redor de toda a circunferência do tubo, com uma largura igual à da reparação indicada na tabela abaixo (pág. 3).

HDPE, Polypropylene, e PVDF

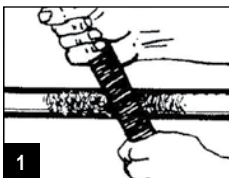
O Promotor de Adesão InduMar, AP125, DEVE ser usado para obter um reparo de vazamento bem-sucedido.

1. Prepare a superfície do tubo com uma lixa de areia para remover o acabamento brilhante do tubo.
2. Remova a poeira soprando com ar comprimido ou enxaguando com água.
3. Limpe e / ou desengraxe a superfície do tubo com um desengordurante à base de água.
4. Seque a superfície da tubulação se estiver molhada. Para melhores resultados, prepare uma área ao redor de toda a circunferência do tubo, com uma largura igual à da reparação indicada na tabela abaixo (pág. 3).
5. Imediatamente aplicar o Promotor de Adesão InduMar, AP125 (vendido separadamente) de acordo com as instruções incluídas no AP125.

Tubo Reforçado com Fibra de Vidro (FRP)

O Promotor de Adesão InduMar, AP125, DEVE ser usado para obter um reparo de vazamento bem-sucedido.

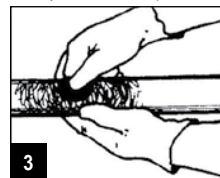
1. Prepare a superfície do tubo com uma lixa de areia para remover o acabamento brilhante do tubo. Para promover uma melhor adesão, passe uma lima grosseira sobre a superfície da tubulação.
2. Remova a poeira soprando com ar comprimido ou enxaguando com água.
3. Para melhores resultados, prepare uma área ao redor de toda a circunferência do tubo, com uma largura igual à da reparação indicada na tabela abaixo (pág. 3).
4. Imediatamente aplicar o Promotor de Adesão InduMar, AP125 (vendido separadamente) de acordo com as instruções incluídas no AP125.



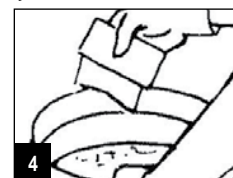
1
Preparo da Superfície (Veja instruções acima)



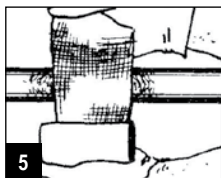
2
Amassar epóxi até obter cor uniforme



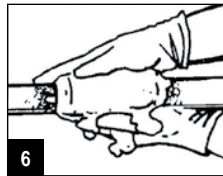
3
Aplique epóxi na área danificada*



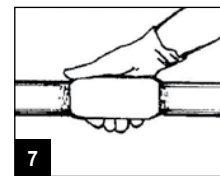
4
Mergulhe na água o STOP IT por 5 seg, enquanto esprema-o por 3 vezes



5
Enrole o STOP IT® com firmeza



6
Esfregue e pola bem o STOP IT® para dar acabamento



7
Aplicação finalizada

*Consulte as instruções (página 2) se a pressão ou o fluido permanecer no tubo.

Para suporte técnico contate InduMar:
www.InduMar.com | 713.977.4100/800.523.7867

Instruções: Stop It® Pipe Repair System

- Leia as instruções de preparação do tubo (pág. 1) primeiro!
- Prepare completamente a superfície do tubo antes de abrir a bolsa de alumínio.
- Escolha a largura de reparo adequada, tamanho e quantidade do kit com o guia de seleção de produto na página 3 (o tamanho inadequado do kit pode resultar em falha de reparo).
- Para um melhor desempenho, remova toda a pressão e fluido do sistema.

-SE- TODA PRESSÃO E FLUIDO REMOVIDOS DO TUBO -ENTÃO-

1. Prepare a superfície do tubo (consulte a página 1).
2. Encha um recipiente com água.
3. Coloque as luvas. Retirar o Epoxy FIX STIX™ do saco de plástico. Retire o envoltório de proteção. Amasse o FIX STIX™ até obter uma cor cinzenta escura uniforme.
4. Aplique o FIX STIX™ na área danificada. Preencha furos, rachaduras ou offsets.
5. Rasgue a bolsa de folha aberta no entalhe- Retire o rolo. Imediatamente mergulhe o rolo em água por cerca de 5 segundos - enquanto aperta firmemente 3 vezes. ****TRABALHAR RAPIDAMENTE - O TEMPO DE TRABALHO é de 3 a 5 minutos****
6. Enrole o STOP IT® ao redor do reparo da maneira mais justa e uniforme possível. Construa o wrap UP em cima de si mesmo; Se a largura do reparo exceder a largura da fita, será necessária uma técnica de enrolamento em espiral. * Aplique o rolo inteiro. Se rolos adicionais forem necessários, aplique sobre o final do rolo anterior enquanto a espuma ainda estiver expandindo. (Veja dicas abaixo para aplicar vários rolos).
7. Molhe as luvas em água e comprima imediatamente as resinas em expansão molhadas de volta no envoltório de fibra de vidro, acariciando a superfície rápida e firmemente, sempre na mesma direção que você envolveu. **MANTENHA AS MÃOS EM MOVIMENTO RAPIDAMENTE. MOLHE AS LUVAS FREQUENTEMENTE PARA EVITAR A ADESIVA.**
8. Continue a ação de polimento até que TODAS as bolhas tenham parado (3 a 5 minutos). Seu reparo deve agora ter uma superfície lisa e dura e uma aparência de marfim.
9. Espere pelo menos 30 minutos antes de pressurizar para deixar o STOP IT® curar - para resultados ótimos, espere 2 horas.

-SE- PRESSÃO E/OU FLUIDO PERMANECEM NO TUBO -ENTÃO-

1. Prepare a superfície do tubo (consulte a página 1).
2. Encha um recipiente com água.
3. Coloque as luvas. Retirar o Epoxy FIX STIX™ do saco de plástico. Retire o envoltório de proteção. Amasse o FIX STIX™ até obter uma cor cinzenta escura uniforme.
4. Role uma parte do FIX STIX™ em uma bola e reserve.
5. Rasgue a bolsa de folha aberta no entalhe. Remova o rolo. Desenrole cerca de 6 polegadas e pressione firmemente a bola epoxy FIX STIX™ diretamente no rolo STOP IT® 4 polegadas do final. Pressione a bola epoxídica FIX STIX™ no rolo STOP IT® até o epóxi penetrar no rolo.
6. Imediatamente mergulhe o rolo na água (com FIX STIX™ na extremidade) por 5 segundos enquanto aperta firmemente 3 vezes. ****TRABALHAR RAPIDAMENTE - O TEMPO DE TRABALHO É DE 3 A 5 MINUTOS****
7. Posicione o rolo sobre o vazamento de modo que o FIX STIX™ seja puxado para dentro e cubra totalmente o local de vazamento quando você começar a enrolar. Enrole rapidamente ao redor do tubo, puxando o rolo o mais firme e uniformemente possível para comprimi-lo e comprimir o epóxi FIX STIX™ no local de vazamento ativo para interromper ou controlar o vazamento. Não permita que o FIX STIX™ gire fora da área de vazamento enquanto você puxa o rolo. Se a largura do reparo exceder a largura da fita, será necessária uma técnica de enrolamento em espiral. *Aplique o rolo inteiro. Se rolos adicionais forem necessários, aplique sobre o final do rolo anterior enquanto a espuma ainda estiver expandindo. (Veja dicas abaixo para aplicar vários rolos).
8. Termine seguindo as etapas de 7 a 10 das instruções à esquerda.

* Para obter assistência com técnicas de envolvimento espiral para aplicações que envolvam um comprimento de tubo, como a prova de corrosão, entre em contato com o suporte técnico da InduMar.

Dicas para Vários Rolos e Tubos de Grande Diâmetro

- Leia as instruções de preparação do tubo (pág. 1) primeiro!
- Prepare completamente a superfície do tubo antes de abrir a primeira bolsa de alumínio.
- Determine o número de kits necessários antes de começar. Entre em contato com a InduMar para obter assistência, se necessário.
- Se existirem furos na parede do tubo e ser for possível, remova toda a pressão e fluido do sistema para obter o melhor desempenho do STOP IT.
- A preparação é a chave para uma instalação bem-sucedida. Assegure-se de que todos os materiais necessários estejam preparados antes de começar.
- Quando o **Guia de Seleção de Produtos** indica vários rolos, é importante aplicar os rolos em sucessão um imediatamente após o outro. Aplique o primeiro rolo, mas NÃO DÊ ACABAMENTO. Imediatamente aplique o segundo e os rolos subsequentes diretamente no topo do rolo anterior.

NÃO ABRA OS ENVELOPES DE ALUMINIO INDIVIDUAIS ATE O MOMENTO DE APLICÁ-LO IMEDIATAMENTE APÓS O ROLO ANTERIOR

- Quando o **Guia de Seleção de Produtos** indica uma largura de reparo maior que a largura da fita (2" ou 4"), o produto deve ser aplicado espiralando a fita para alcançar a largura desejada. Aplique vários rolos conforme descrito acima.
- Para tubulações de grande diâmetro ou comprimentos maiores que exijam múltiplos rolos - até quatro instaladores podem ser necessários. Dois instaladores um em cada lado do tubo para embrulhar, um instalador para preparar rolos e um instalador umedecendo o reparo.
- Pulverize grandes áreas de reparo do tubo com um frasco de spray de água enquanto aplica o STOP IT® para mantê-lo úmido.
- As bolsas de resina podem ser resfriadas a 10° C antes da abertura para aumentar o tempo de trabalho.

Guia de Seleção de Produtos

O STOP IT® é produzido em quatro tamanhos: 2"x4' (5,08 larg x 129,92 compr. cm), 2"x12' (5,08 larg x 365,76 compr. cm), 4"x12' (10,16 larg x 365,76 compr.cm) e 4"x25' (10,16 larg. X 762,00 compr. cm)

As recomendações a seguir satisfazem a largura de reparo mínima exigida, conforme especificado pelo ASME "Post Construction Committee-2". Para outros requisitos de reparo, entre em contato com a InduMar para obter as diretrizes de seleção.

Instruções: Encontre o diâmetro do tubo e a pressão da linha para determinar a largura do reparo e o número e tamanho dos kits a serem aplicados.

Diâmetro Nominal do Tubo	Mínima Largura do Reparo*	50 PSI (10 Camadas)	150 PSI (15 Camadas)	400 PSI (20+ Camadas)
1/2"	2"	1 (2x4)	1 (2x4)	1 (2x4)
3/4"	2"	1 (2x4)	1 (2x4)	1 (2x4)
1"	2"	1 (2x4)	1 (2x4)	1 (2X12)
1-1/4"	2"	1 (2X4)	2 (2X4)	1 (2X12)
1-1/2"	2"	2 (2X4)	2 (2X4)	1 (2X12)
2"	2.1"	2 (2X4)	1 (2X12)	1 (2X12)
2-1/2"	2.6"	1 (2X12)	1 (4X12)	2 (4X12)
3"	2.9"	1 (2X12)	1 (4X12)	2 (4X12)
3-1/2"	3.2"	2 (2X12)	2 (4X12)	2 (4X12)
4"	3.5"	2 (2X12)	2 (4X12)	2 (4X12)
5"	4.1"	2 (4X12)	2 (4X12)	3 (4X12)
6"	4.5"	2 (4X12)	3 (4X12)	3 (4X12)
8"	5.8"	2 (4X25)	2 (4X25)	3 (4X25)
10"	6.9"	2 (4X25)	3 (4X25)	4 (4X25)
12"	7.5"	3 (4X25)	4 (4X25)	5 (4X25)
14"	8.1"	4 (4X25)	5 (4X25)	7 (4X25)
16"	8.6"	5 (4X25)	7 (4X25)	9 (4X25)
18"	9.2"	6 (4X25)	8 (4X25)	11 (4X25)
>18"	Para diâmetros maiores do que 18", favor contatar a InduMar para ver instruções detalhadas de como aplicar.			

Nota: Estas são apenas sugestões. Este é um produto aplicado manualmente e os resultados podem variar dependendo da experiência do aplicador. Aplique sempre o rolo inteiro. Essas informações são apresentadas em tamanhos nominais e os diâmetros reais podem variar com o tipo de tubo e a espessura dos encaixes. Reparação de encaixe pode exigir produto adicional.

* Larguras mínimas de reparo foram calculadas baseadas na ASME PCC-2. As aplicações reais podem variar até 1/2" das larguras calculadas e apresentadas na tabela acima.

A InduMar Products está sempre interessada em sua experiência com este produto. Por favor, visite www.InduMar.com/resources para preencher um formulário de feedback do cliente.

Para suporte técnico contate InduMar:
www.InduMar.com | 713.977.4100/800.523.7867