7 d'Armor

NUESTRA EXPERIENCIA A SU ALCANCE

RAP FIX

BANDA DE REPARACIÓN RÁPIDA PARA CANALIZACIONES

7 buenas razones para utilizar RAP FIX:

1. **Aplicación fácil y rápida. Listo para su empleo. No necesita herramientas.**
2. **Buena resistencia a la temperatura: 150º.**
3. **Resiste los choques y las vibraciones.**
4. **Se moldea fácilmente, alrededor de las tuberías, los conductos y los racores, gracias a su flexibilidad.**
5. **Lavable: puede perforarse y limarse después de la polimerización.**
6. **Resistente a la presión: aproximadamente 15 bars.**
7. **Puede pintarse.**

CARACTERÍSTICAS

Inicio de la polimerización: de 7 a 10 min.
Polimerización completa: de 30 a 45 min.
Dureza shore D: 70
Resistencia a la tracción: 30Mpa.
Resistencia a la presión: de 15 a 35bars.
Temperatura: -50°C a +150°C.
Dimensión: 50x1800mm.

UTILIZACIONES

Particularmente adaptado para: Colectividades, Servicios de Mantenimiento y Construcción.
REPARACIONES DE AGUJEROS O FISURAS EN TODO TIPO DE TUBERÍAS (Acero, aluminio, PVC, zinc, cobre, galvanizado, fundición, gres, etc.)
EN INDUSTRIA: tratamiento anticorrosión de las tuberías en la petroquímica, reparación de las tuberías y canalizaciones de las bombas, de los circuitos de agua y de vapor, de canalizaciones de petróleo, de gasolina, de productos químicos.
EN AGRICULTURA: reparaciones de fugas en las canalizaciones de irrigación (resiste los aumentos bruscos de presión), fugas en los conductos de regadío.
EN MARINA: reparaciones en las fugas de los circuitos de agua, de las bombas: indispensable para las reparaciones en el mar, reparaciones de agujeros en los cascos de los barcos.
EN FONTANERIA: tuberías en PVC y en cobre.
COMPAÑIAS DE AGUAS: todas las reparaciones de conductos y tuberías de todo tipo de material.

MODO DE EMPLEO

1) **Importante:** no sacar la banda de su embalaje en tanto que la preparación de la reparación no esté terminada; en efecto, la humedad del aire activará la polimerización inicial. 2) Parar la presión del líquido del tubo a reparar. Un derrame, por el contrario, no impide la reparación. 3) La parte del tubo a reparar debe estar limpia, exenta de suciedades y partículas de oxido y de pintura. Se recomienda un lijado con papel de vidrio y en ciertos casos, utilizar una brocha metálica o un abrasivo de grano grueso. Una superficie mojada no impide la polimerización: al contrario. 4) Llevar guantes de protección. 5) Sacar la banda de su envoltorio y remojar en agua (lo ideal es tibia) durante 20 segundos, después sacar la banda del agua y enjugar delicadamente para quitar el exceso de agua. 6) Aplicar la banda sobre el tubo (debe utilizarse toda para ser eficaz) haciendo una vuelta completa y esto, a 40 - 50 mm de la fisura, después avanzar enrollando la banda alrededor del tubo en espiral, dejando sólo unos 8 a 10 mm. de banda no cubierta y se debe sobrepasar la fisura de 40-50 mm sobre la tubería; volver sobre la 1a capa procediendo del mismo modo y así sucesivamente de forma que obtengamos como mínimo de 4 a 5 capas pero lo ideal para resistir altas presiones es de 8 a 10 capas.
Importante: durante toda la operación, es necesario tensar la banda a cada vuelta, de forma que apriete firmemente el tubo **y después de la última capa, moldear la banda con las manos (con guantes) alrededor del tubo en el sentido del enrollado para hacer un manguito sólidamente fijado y esto hasta que la reacción química del uretano cese.** Para toda la operación y con calor, está aconsejado no arrastrar.

OBSERVACIONES: 1) Si la reparación necesita más de una banda, tener previsto una segunda ya preparada para continuar por encima de la primera. 2) En el caso de reparaciones alrededor de racores, de codos, de derivaciones, de T, etc…., proceder de la misma forma vigilando que la banda esté bien apretada en las curvas, las esquinas y las juntas de la parte que hay que reparar.

PRECAUCIONES DE EMPLEO Y ALMACENAJE

Informaciones complementarias: ver ficha de datos de seguridad.

032021

Las informaciones contenidas en nuestras fichas están basadas en nuestros conocimientos y nuestras experiencias actuales, y son facilitadas a título informativo. No pueden en ningún caso comprometernos en cuanto a una mala utilización de nuestros productos.

SOCOMOR, S.A. – División 7 d'Armor
C/ Diesel, nº1 Bis, Nave 8 – Pol. Ind. Sector Autopista – Apdo. Correos nº12
08150 PARETS DEL VALLES · BARCELONA
Tel. 34 935 738 260 – Fax 34 935 738 261
e-mail: 7darmor@7darmor.es · www.7darmor.es