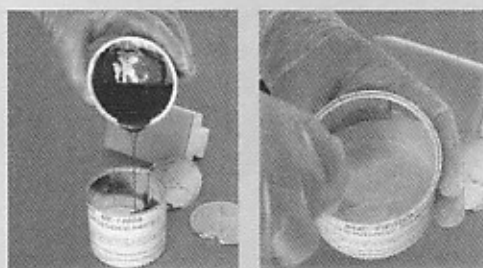
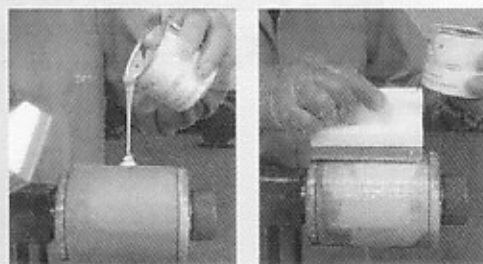


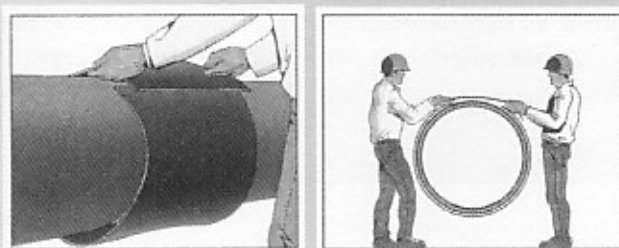
Aprire i barattoli, versarne il contenuto del "B" (indurente, confezione arancione) nel "A" (resina, colore bianco). Con il bastoncino di dotazione mescolare accuratamente fino a raggiungere un colore omogeneo ed uniforme bianco-grigio.



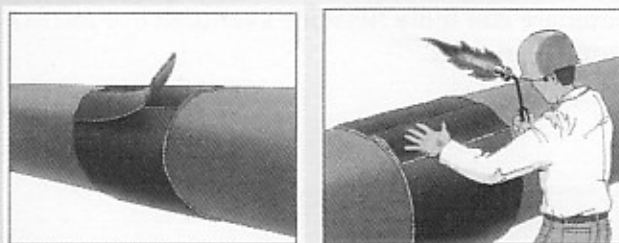
Versare progressivamente il prodotto sulla generatrice superiore del tubo e – mediante il tampone in dotazione (due in caso di due operatori) spalmare il primer in modo uniforme su tutta la superficie di acciaio avendo cura di non lasciare zone scoperte (soprattutto in corrispondenza dei cordoni di saldatura e dei bordi del rivestimento).



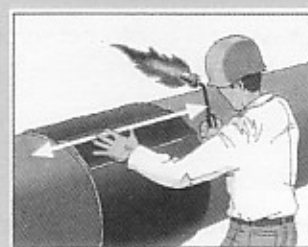
Svolgere la fascia avendo cura che non vada in contatto con il terreno o materiali inquinanti avvolgerla al tubo e sovrapporre i lembi per 10 cm circa.



Applicare la pezza di sigillatura dopo averne attivato l'adesivo con la fiamma (morbida, colore blu-rosso). Farla ben aderire alla fascia riscaldandola e massaggiandola.



Procedere al riscaldamento della fascia iniziando dalla parte centrale e proseguendo prima verso destra e poi verso sinistra solo quando si nota che la termorestringenza fa aderire la fascia al tubo. Durante l'operazione massaggiare con mano guantata dove si noti una non perfetta aderenza o la presenza di sacche d'aria.

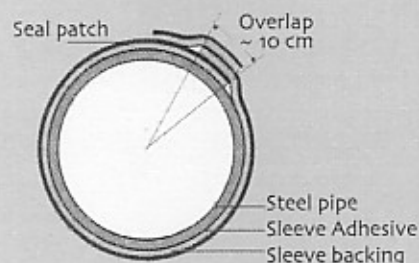


Rullare in particolar modo la zona della sovrapposizione dei lembi, della pezza di sigillatura, dei rilievi dei cordoni di saldatura. Usare la torcia per mantenere l'adesivo fluido durante la rullatura. La fuoriuscita dell'adesivo dai bordi della fascia indica la buona esecuzione dell'installazione.



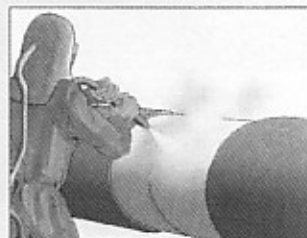
Sezione del giunto rivestito che evidenzia la sovrapposizione dei lembi e della pezza di sigillatura.

**ATTENZIONE:** smaltire i residui del prodotto utilizzato, secondo le prescrizioni vigenti (vedere la scheda di sicurezza).



### ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DELLE FASCE CON "PRIMER" TIPO "MZA"

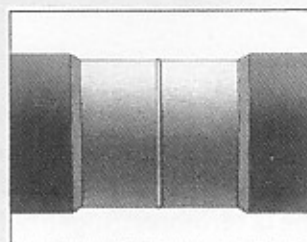
Sabbiare la superficie metallica mediante proiezione di abrasivi selezionati fino ad ottenere un grado di finitura Sa 2 1/2 delle norme ISO 8501-1. Spazzolare quindi la superficie per eliminare eventuali residui di materiale abrasivo.



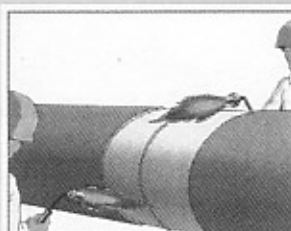
Eliminare con mola flessibile eventuali irregolarità della superficie come punte di arco ecc.



Smussare il bordo del rivestimento preesistente in modo da ottenere un angolo di c.ca 30°.



Riscaldare la superficie metallica e la zona adiacente di sovrapposizione al rivestimento di stabilimento con fiaccola a propano (fiamma forte). Utilizzare due operatori per tubazioni aventi diametro superiore a 14". Raggiungere una temperatura uniforme non inferiore a 100°C. Utilizzare termometri a lettura rapida, gessi termocromatici o altri dispositivi per accertare il raggiungimento della temperatura richiesta.



Prelevare dalla confezione di primer i guanti, l'applicatore, il bastoncino ed i barattoli sigillati. Calzare i guanti.

