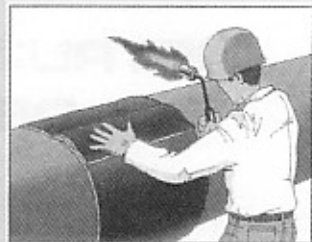
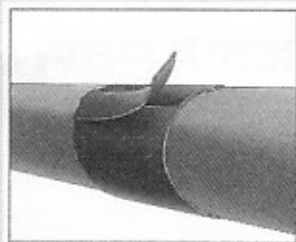
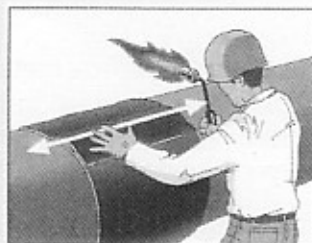


Applicare la pezza di sigillatura dopo averne attivato l'adesivo con la fiamma (morbida, colore blu-rosso). Farla ben aderire alla fascia riscaldandola e massaggiandola.



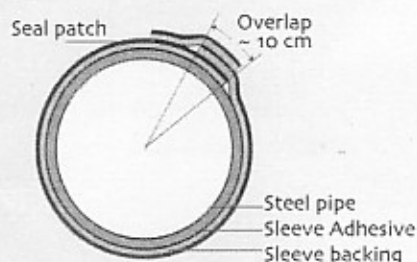
Procedere al riscaldamento della fascia iniziando dalla parte centrale e proseguendo prima verso destra e poi verso sinistra solo quando si nota che la termorestringenza fa aderire la fascia al tubo. Durante l'operazione massaggiare con mano guantata dove si noti una non perfetta aderenza o la presenza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



Rullare 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.



ZANELLI s.r.l.

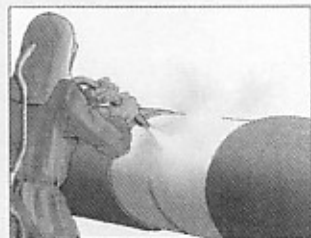
Via Proventa 150/6 • 48018 Faenza (RA) - Italy • P.O. Box 175 • Tel. +39 (0) 546 46559 • Fax +39 (0) 546 636202

ZANELLI COMMERCIALE s.r.l.

Sede legale: Via Banaffa, 55/A • Sede Operativa: Via Banaffa 54 • Magazzino: Via Proventa, 150/6 • 48018 Faenza (RA) - Italy
P.O. Box 175 • Tel +39 (0) 546 634037 • Fax +39 (0) 546 634031 • E-mail: zanellisrl@mbox.dinamica.it • www.zanelli.it

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DELLE FASCE TIPO "MZV"

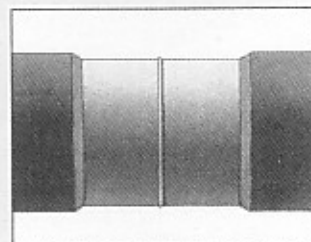
Sabbiare la superficie metallica mediante proiezione di abrasivi selezionati fino ad ottenere un grado di finitura Sa 2 1/2 delle norme ISO 8501-1, oppure mediante spazzolatura meccanica (St. 3). Pulire quindi la superficie per eliminare eventuali residui di materiale abrasivo.



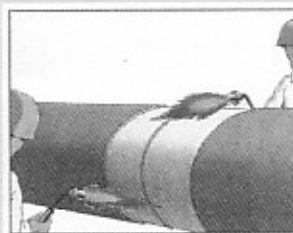
Eliminare con mola flessibile eventuali irregolarità della superficie come punte di arco ecc.



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 60°C.



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. Togliere la pellicola protettiva solo dopo aver avvolto la fascia attorno al tubo.

