Covalence®
Heat Shrinkable Products

## 水道用塗覆装鋼管ジョイントコート

# レイカバー/WPCD

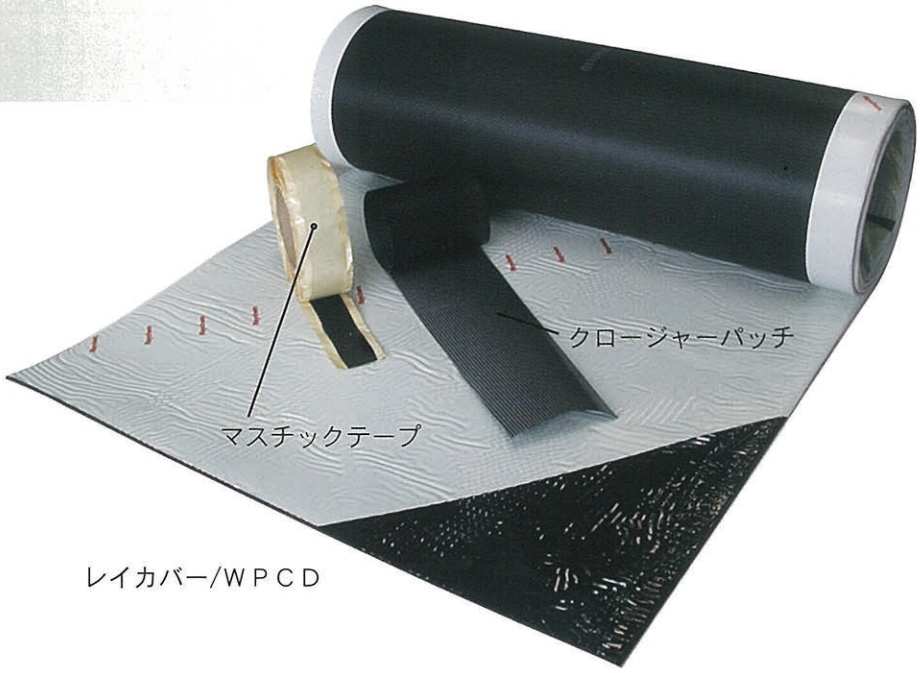


TECHNO KASHIWA

株式会社テクノカシワ

## 材料構成

◇主　材　料　レイカバー/WPCD
◇補助材料　クロージャーパッチ
◇補助材料　マスチックテープ




## 適用分野

◇運転温度　−20℃〜50℃
◇配管予熱温度　60℃以上
◇適合コーティング　ポリエチレン、ポリウレタン、エポキシ、アスファルト、コールタール
◇鋼面下地処理　3種ケレン
◇用途　上水、下水、工業用水、農業用水などの水輸送塗覆装鋼管
および電力用循環水管の外面防食用

# 施工手順

裏面に続く

## ① 被覆面の下地処理（１）



鋼面の錆及びバリ、スパッタをワイヤーブラシやグラインダーで取り除きます。レイカバーで覆われる部分のゴミ、水分を取り除きます。もし油分が付着していれば溶剤で拭き取ります。

## ② 被覆面の下地処理（２）



工場塗覆装の端面の角度は45°以下にします。
瀝青質塗覆装の場合はレイカバーで覆われる部分のホワイトウォッシュを取り除きます。
あらかじめマーキングしておくと幅合せがスムースにできます。

## ③ 被覆面の予熱



鋼管表面を60℃以上に予熱して水分を完全に除去します。

## ④ 熱収縮シートのセット



巻き始めのシート端部を軸方向30mm程度、周方向100mm程度カットします。あらかじめマークしておいた位置にレイカバーを貼り付けます。シート上層部と重なり合う部分を弱い火で加熱して手またはローラーで鋼管になじませます。

## ⑤ マスチックテープの貼り付け



シート巻き始め部にマスチックテープを貼り付けます。
（水路を防止するため）

## ⑥ 巻き付け



離型紙をはがしながらマーキングした位置に沿ってシートを巻き付けます。シートどうしの重ね代は100～150mmを目安として重ねます。重ねたシートの端部を弱火で加熱して手またはローラーで押え密着させます。

# 施工手順

## ⑦ クロージャーパッチの取り付け



クロージャーパッチはあらかじめ接着剤面を軽く加熱して、レイカバー端部が中央になるようセットして押えます。
表面を加熱して手またはローラーで押えながらレイカバーに密着させます。クロージャーパッチの表面にグラスファイバーの網目が見えるようになれば接着完了です。

## ⑧ 加熱収縮（１）



管の底部から上部に向かって溶接個所から加熱収縮させます。
溶接個所の収縮が終わったら中央部から左右どちらかの一方の端に向かって未収縮部分（エンボス加工）が残らないように進みます。

## ⑨ 加熱収縮（２）



一方の端まで収縮が終わったら、手やローラーで溶接部や工場塗覆装部の段差部を鋼面によくなじませ、エアーを残さないようにします。

## ⑩ 加熱収縮（３）



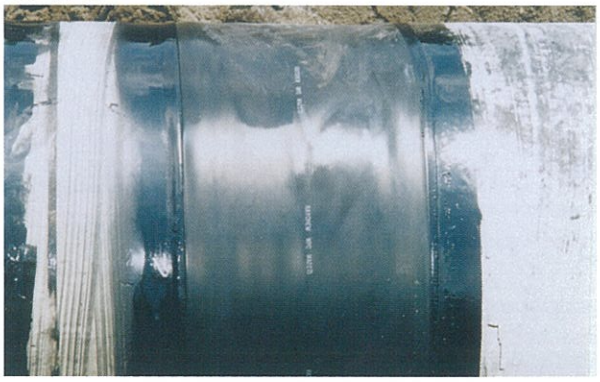
残り一方を同じ要領で加熱収縮させます。

## ⑪ 加熱収縮（４）



管の上部についても同じ要領で加熱収縮させます。

## ⑫ 完了



レイカバーの端部から粘着材がはみ出している事を確認します。
表面に凹凸が残っていれば弱い炎で加熱してなくします。焼損、両端のめくれ、工場塗覆装との重ね代を確認して異常がなければ作業は終了です。