

VENDA EPOXI PARA REPARACIÓN DE CAÑOS

CÓDIGOS: VC3610 - VC1505 - VC2707



**ECO
WAY.**

**TRANSFORMANDO
INDUSTRIAS**

INFORMACIÓN TÉCNICA

La Venda para Reparación de Cañerías PipeRep es apta para cañerías metálicas, plásticas y de fibra de vidrio, y es ideal para reparaciones de emergencia en líneas de agua, vapor y productos químicos. También es altamente efectiva para reparaciones en puntos de difícil acceso.

Este innovador producto está fabricado con tela de fibra de vidrio impregnada con resina epoxi, y se endurece incluso bajo el agua, lo que lo hace perfecto para aplicaciones en zonas de salpicaduras, protección contra la corrosión, refuerzos estructurales, protección de pilotes y aislamiento eléctrico de hasta 16.000 voltios. El tiempo de curado varía entre 20 y 60 minutos, dependiendo de la temperatura ambiente.

PipeRep resiste una presión máxima de 28 bar en líneas de suministro y funciona con temperaturas intermitentes de hasta 150 °C.

Contenido del Kit:

- ✓ Bolsa de reparación de tuberías
- ✓ Masilla FastSteel para reparación de tuberías
- ✓ Un par de guantes protectores
- ✓ Manual de instrucciones



Código	Ancho (mm)	Largo (mm)	Espesor (mm)	Peso (g)	Presión Máxima	Temp Máxima
VC1505	50	1500	0,1	100	28 Bar	150°C
VC2707	75	2700	0,1	250	28 Bar	150°C
VC3610	100	3600	0,1	400	28 Bar	150°C

CERTIFICADOS Y ESTÁNDARES

Green Passport

Water Regulations Advisory Scheme (WRAS)



PROCEDIMIENTO PARA REPARACIÓN CON FLUJO EN LA TUBERÍA

Atención: el sistema funciona si la presión de la fuga no supera los 1,3 bar aprox.

1. Preparación de la superficie: Lije el área dañada. En tuberías de PVDF, PE o PP, utilice una lima para generar una textura mas rugosa para una buena adhesión.
2. Utilice guantes de látex.
3. Preparación de la masilla: retire la masilla del envase y quítele la película plástica. Amasar hasta lograr una textura homogénea, tibia y de color gris (unos 20 segundos).
4. Llene un recipiente con agua, retire la venda del envase y aplique la masilla sobre la venda, a unos 10 cm del extremo, extendiéndola bien por toda la fibra.
5. Sumerja la venda con la masilla en el agua por 5 segundos, exprima bien y retire.
6. Aplicación en tubería: trabaje rápido, el tiempo de aplicación es inferior a 2 minutos, enrolle la venda firmemente sobre el área afectada, usando todo el rollo.
7. Acabado: con los guantes mojados, presione la venda para eliminar burbujas y alise la superficie con movimientos firmes durante 3 a 5 minutos. El resultado final debe ser una superficie sin burbujas.

Recomendaciones y Consejos:

- ✓ Para una mejor adherencia, asegúrese de que la superficie esté limpia y ligeramente rugosa. Si hay óxido suelto, retírelo por completo antes de aplicar.
- ✓ Se pueden aplicar varios rollos si la reparación lo requiere (ver TABLA DE CAPAS DE VENDAS POR DIAMETRO Y PRESIÓN).
- ✓ Para uniones en T, moldee la masilla en forma de tira delgada, colóquela alrededor de la unión para nivelar, y luego envuelva con la venda.

PROCEDIMIENTO PARA REPARACIÓN DE TUBERÍAS SIN FLUJO

1. Corte el paso del líquido en la tubería.
2. Preparación de la superficie: Lije el área dañada. En tuberías de PVDF, PE o PP, utilice una lima para generar una textura mas rugosa para una buena adhesión.
3. Utilice guantes de látex.
4. Preparación de la masilla: retire la masilla del envase y quítele la película plástica. Amasar hasta lograr una textura homogénea, tibia y de color gris (unos 20 segundos).
6. Aplique la masilla directamente sobre el área de la fuga, cubriendo por completo las fisuras y orificios.
7. Llene un recipiente con agua, retire la venda del envase, y sumérgjala en el agua por 5 segundos, exprima bien y retire.
8. Aplicación en tubería: trabaje rápido, el tiempo de aplicación es inferior a 2 minutos, enrolle la venda firmemente sobre el área afectada, usando todo el rollo.
9. Acabado: con los guantes mojados, presione la venda para eliminar burbujas y alise la superficie con movimientos firmes durante 3 a 5 minutos. El resultado final debe ser una superficie sin burbujas.

Recomendaciones y Consejos:

- ✓ Para una mejor adherencia, asegúrese de que la superficie esté limpia y ligeramente rugosa. Si hay óxido suelto, retírelo por completo antes de aplicar.
- ✓ Se pueden aplicar varios rollos si la reparación lo requiere (ver TABLA DE CAPAS DE VENDAS POR DIAMETRO Y PRESIÓN).
- ✓ Para uniones en T, moldee la masilla en forma de tira delgada, colóquela alrededor de la unión para nivelar, y luego envuelva con la venda.

TABLA DE CAPAS DE VENDAS POR DIAMETRO Y PRESIÓN

Diámetro nominal del tubo		Cantidad de Rollos y Tamaño		
Pulgadas	mm	3.5 bar (10 capas)	10 bar (15 capas)	28 bar (20+ capas)
1/2"	12,5	1 (50 x 1,5)	1 (50 x 1,5)	1 (50 x 1,5)
3/4"	19	1 (50 x 1,5)	1 (50 x 1,5)	1 (50 x 1,5)
1"	25	1 (50 x 1,5)	1 (50 x 1,5)	1 (50 x 3,6)
1 1/4"	32	1 (50 x 1,5)	1 (50 x 3,6)	1 (50 x 3,6)
1 1/2"	38	1 (50 x 1,5)	1 (50 x 3,6)	1 (50 x 3,6)
2"	50	1 (50 x 3,6)	1 (50 x 3,6)	1 (50 x 3,6)
2 1/2"	63	1 (50 x 3,6)	2 (50 x 3,6)	2 (50 x 3,6)
3"	75	1 (50 x 3,6)	2 (50 x 3,6)	2 (50 x 3,6)
3 1/2"	88	2 (75 x 2,7)	2 (75 x 2,7)	3 (75 x 2,7)
4"	100	2 (75 x 2,7)	2 (75 x 2,7)	3 (75 x 2,7)
5"	125	2 (75 x 2,7)	3 (75 x 2,7)	3 (75 x 2,7)
6"	150	2 (75 x 2,7)	4 (75 x 2,7)	4 (75 x 2,7)
8"	200	3 (100 x 3,6)	4 (100 x 3,6)	5 (100 x 3,6)
10"	250	3 (100 x 3,6)	5 (100 x 3,6)	6 (100 x 3,6)
12"	300	4 (100 x 3,6)	6 (100 x 3,6)	7 (100 x 3,6)
14"	350	4 (100 x 3,6)	7 (100 x 3,6)	8 (100 x 3,6)
16"	400	4 (100 x 3,6)	8 (100 x 3,6)	9 (100 x 3,6)
18"	450	4 (100 x 3,6)	9 (100 x 3,6)	10 (100 x 3,6)

ATENCIÓN:

Esta tabla tiene fines orientativos. La aplicación del producto es manual y los resultados pueden variar según la experiencia la persona que lo aplique. Siempre utilizar el rollo completo. Las dimensiones en la tabla son estándar de tubería. El diámetro real del tubo puede cambiar dependiendo del tipo de material y el grosor de su recubrimiento. Para reparaciones en tuberías recubiertas, consulte los valores del siguiente diámetro superior en la tabla. En algunos casos, la aplicación en tubos recubiertos puede requerir el uso de productos adicionales.

TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA

Sustancia <i>(Periodo de prueba 2 meses)</i>	Temperatura	Cambios en la superficie	Tipo de cambio en la superficie
Agua destilada	23°C	ninguno	ninguno
Ácido sulfúrico, 10%	23°C	ninguno	ninguno
Ácido sulfúrico, 50%	23°C	ninguno	ninguno
Ácido clorhídrico, 10%	23°C	ninguno	ninguno
Ácido clorhídrico, 50%	23°C	30 días	ampollamiento
Ácido nítrico, 50%	23°C	30 días	ampollamiento
Ácido acético, 10%	23°C	30 días	ampollamiento
Ácido fórmico, 10%	23°C	30 días	destrucción
Solución de soda saturada	48°C	ninguno	ninguno
Solución de hidróxido de sodio, 20%	23°C	ninguno	ninguno
Solución de hidróxido de sodio, 20%	50°C	ninguno	ninguno
Amoníaco, 10%	23°C	30 días	ampollamiento
Peróxido de hidrógeno, 10%	23°C	30 días	ampollamiento
Aceite combustible + 10% agua	50°C	ninguno	ninguno
Aguarrás mineral	23°C	ninguno	ninguno
Tolueno	23°C	ninguno	ninguno
Xileno	23°C	ninguno	ninguno
Metil isobutil cetona	23°C	60 días	ablandamiento
Metanol	23°C	2 días	ablandamiento
Gasolina	23°C	ninguno	ninguno