

## Instalacje



SIECI GAZOWE



SIECI WODOCIĄGOWE



SIECI KANALIZACYJNE



SIECI CIEPŁOWNICZE



DROGOWNICTWO

SKŁADY „KROPELEK”

SKŁADY „PECEFAL”

SKŁADY „ŻELIWIARZ”

### 3. 116. C. CENNIK PODSTAWOWY MATERIAŁY IZOLUJĄCE I USZCZELNIAJĄCE BETOMAX, INSTRUKCJA ZGRZEWANIA B

EDYCJA I 2012. STAN NA DZIEŃ 2012.10.01

Elastoflex®  
Instrukcja wulkanizowania / vulcanization instructions

Uszczelnienia elastomerowe nie mogą być łączone na drodze tradycyjnego spawania, powinny być raczej wulkanizowane. Sposób ten wymaga użycia surowego kauczuku, łączonego z taśmami w wysokich temperaturach. Jedynym sposobem wulkanizowania tego typu materiałów to połączenie stykowe, które może wykonać każdy po zapoznaniu się z instrukcją (Instrukcja jest wykonana według: BMW dyrektwa fug O).

#### Krok 1

Sprzęt do wulkanizacji i formy aluminiowe należy podgrzewać przez 30 min. Formy powinny osiągnąć temperaturę ok. 160 °C. W międzyczasie można przygotować taśmy do zgrzewania.

#### Krok 2

Końcówki taśm uszczelniających przeznaczonych do połączenia muszą być przycięte ostrym nożem pod kątem dokładnie 90°. Następnie należy połączyć przycięte końcówki drewnianym urządzeniem zaciskającym w taki sposób, aby taśma wystawała minimum 10 cm z urządzenia zaciskającego.

#### Krok 3

Końcówki, które mają zostać połączone należy następnie „przeszlifować” grubą tarczą szlifierską, tak aby ich powierzchnia stała się chropowata (można użyć elektrycznej szlifierki).

#### Krok 4

Usunąć pozostałe po „szlifowaniu” odpady ze ścierych powierzchni, a następnie pokryć je cienką warstwą roztopionego grzewczego, który należy postawić na ok. 5 min. do wyschnięcia. Pokrytych powierzchni nie należy dotykać i trzeba uważać, aby nie uległy zabrudzeniu.

#### Krok 5

W przypadku taśm do przerw kompensacyjnych w wewnętrzny otwór (kanał) taśmy należy wsunąć gumową zatyczkę na głębokość ok 5–6 cm tak, aby zrównała się ona z brzegiem otworu. Zatyczka ta jest bardzo ważna w procesie wulkanizacji połączeń dylatacyjnych, ponieważ w przypadku jej braku w środkowej części otworu wzrost ciśnienia podczas wulkanizacji mógłby nie być wystarczający do prawidłowego połączenia końcówek.

### INFORMACJE TECHNICZNE ORAZ WYCENY INWESTYCYJNE U NASZYCH DORADCÓW

TAŚMY I FOLIE  
BUDOWLANE



TAŚMY I FOLIE  
OPAKOWANIOWE



MATERIAŁY IZOLUJĄCE  
I USZCZELNIAJĄCE



SYSTEMY DOCIEPLEŃ  
BUDYNKÓW



BEZPIECZEŃSTWO  
I HIGIENA PRACY



## Chemia

**Kropelek:**

kontakt bezpośredni: +48 505 657 795

magazyn dla dostaw 114SIW: ul. Handlowa 2, 41-807 Zabrze  
sklad.kropelek.zabrze@orangeseven.pl

**Pecefal:**

kontakt bezpośredni: +48 505 657 795

magazyn dla dostaw 114SIK: ul. Handlowa 2, 41-807 Zabrze  
sklad.pecefal.zabrze@orangeseven.pl

**Żeliwiarz:**

kontakt bezpośredni: +48 505 657 795

magazyn dla dostaw 111SID: ul. Cegielnia Murcki 5, 40-749 Katowice  
sklad.zeliwiarz.katowice@orangeseven.pl

Instalacje:  
kontakt bezpośredni: +48 605 227 040

magazyn dla dostaw 110I: ul. Kościuszki 227, 40-600 Katowice  
magazyn.instalacje.katowice@orangeseven.pl

magazyn dla dostaw 210I: ul. Zakłiki z Mydlnik 16, 30-198 Kraków  
magazyn.instalacje.krakow@orangeseven.pl

Chemia:  
kontakt bezpośredni: +48 605 227 040

magazyn dla dostaw 110C: ul. Śląska 88, 40-742 Katowice  
magazyn.chemia.katowice@orangeseven.pl

Adres do korespondencji i fakturowania: Orange Seven, ul. Opolskiego 1/21, 41-500 Chorzów