

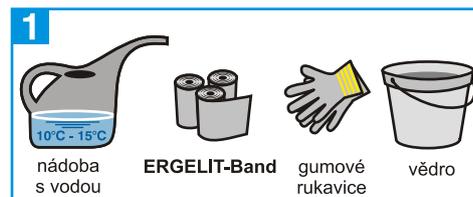
# ERGELIT

## Band 03

### Návod na zpracování pásků ERGELIT – Band 03

#### Nářadí a materiály:

- 1 nádoba s vodou pro doplňování
- 1 vědro s vodou
- 1 pár gumových rukavic
- maltová páska **ERGELIT-Band 03**



#### Příprava:

Úsek potrubí, na který budeme vinout ERGELIT-Band musí být přístupný. Mějte připravené dostatečné množství pásků ERGELIT-Band a postavte vědro s vodou do bezprostřední blízkosti potrubí, které má být izolováno.

Kolem trubky by měl být prostor cca 20 cm. Prostor kolem trubky musí odpovídat minimálně průměru pásky ERGELIT-Band. Další přípravná opatření nejsou nutná.

#### Zpracování:

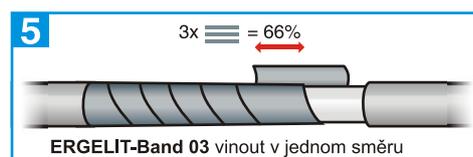
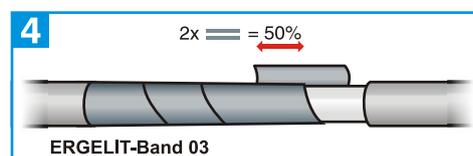
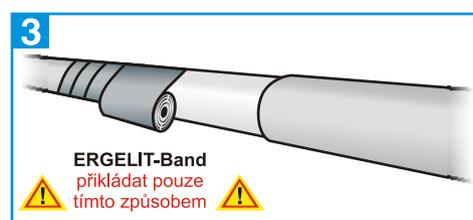
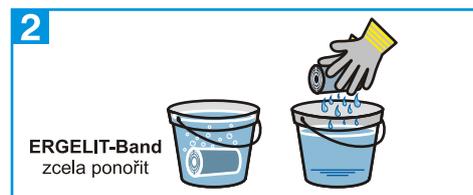
ERGELIT-Band lze zpracovávat v rozsahu teplot  $-15^{\circ}\text{C}$  až  $+50^{\circ}\text{C}$ . Při zpracování se ponoří ERGELIT-Band do studené vody ( $10^{\circ}\text{C}$  až  $15^{\circ}\text{C}$ ) a ponechá v ní tak dlouho, dokud nevystupují žádné vzduchové bubliny. V závislosti na rozměru ERGELIT-Band trvá tento proces mezi 30 vteřinami a 3 minutami. ERGELIT-Band se nemá ve vodě máčet déle než 5 minut.

Někdy pevně navinuté pásy ERGELIT-Band v rolích je třeba před ponořením do vody uvolnit, aby mohlo proběhnout jejich dokonalé nasycení vodou. Po vyjmutí z vody se nechá přebytečná voda odkapat a ERGELIT-Band se důkladně vymačká. To by se mělo provést u malých rolí oběma rukama, u velkých rolí až na navinutém potrubí. Tímto se ERGELIT-Band stane ohebným a může se okamžitě navinout na potrubí.

Při normálním položení potrubí ve výkopech se začíná tam, kde končí tovární opředení cementových vláken na trubce. Vinutí se provádí v jednom směru ve dvou nebo třech vrstvách, tzn. 50% překrytí, příp. 66% překrytí. Při 50% přesahu vznikne tloušťka vrstvy cca 6 mm. Při 66% přesahu vznikne tloušťka vrstvy cca 9 mm.

Při odvíjení na potrubí leží role směrem ke stěně potrubí! Tímto způsobem může být páska napnutě a stejnoměrně odmotávána. Také konec pásky se lépe přivine k potrubí. Spoje a náběhy pásky ERGELIT-Band se s využitím přebytečné malty rukama zahladí.

Při okolní teplotě  $20^{\circ}\text{C}$  může být potrubní výkop po cca 1 hodině zaplněn.



## Časová náročnost:

U malého potrubí, např. DN 200, potřebuje jedna osoba na jeden tupý svar cca 4 minuty. U větších potrubí, např. DN 800, potřebují 2 osoby dvojnásobnou dobu.

## Zvláštní případy:

Pro případ, že potrubní výkop, popř. místo izolované páskou ERGELIT-Band, musí být zasypano dříve než po 1 hodině, popř. mechanicky zatíženo, může být doba vytvrdnutí zkrácena na cca 20 minut. Toho se docílí tak, že se čerstvě ovinuté místo stejnoměrně nahřeje pomocí hořáku na 60 až 70°C (POZOR! využívat pouze teplo z hořáku, zabránit kontaktu plamene s páskou).

Jestliže má být ERGELIT-Band použit při podzemním, bezvýkopovém potrubním prorážení, doporučuje se povrchy, spoje a napojení na opředení cementových vláken z výroby, potřít suchou maltou ERGELIT-10SD nebo ERGELIT-S100 (vhodný druh malty konzultujte s našimi technickými poradci).

Tím se docílí vytvrdnutí povrchu a bezešvého, beznáběhového povrstvení izolovaného úseku. Suchá malta ERGELIT-10SD nebo ERGELIT-S100 se vetře do mokrého povrchu pásky ERGELIT-Band.

Jestliže je to nutné, povrch pásky se dodatečně navlhčí.

## Ochranná opatření:

Obvyklá ochranná opatření pro zpracování cementových materiálů. Existuje nebezpečí poleptání cementovými přísadami.

Při častém a dlouhodobém kontaktu může dojít k odmaštění kůže a tím i k jejímu podráždění.



**HERMES**  
TECHNOLOGIE



### Sídlo firmy

Na Groši 1344/5a Tel.: +420 271 750 685  
CZ-102 00 Praha 10 Fax: +420 271 751 346

### Provozovna Brno

Maříkova 2213/5b Tel.: +420 541 215 376  
CZ - 621 00 Brno-Řečkovice Fax: +420 549 212 089

e-mail: [hermes@hermes-technologie.cz](mailto:hermes@hermes-technologie.cz)

[www.hermes-technologie.cz](http://www.hermes-technologie.cz)