

1. DESCRIPCIÓN



Las chaquetas de protección para aislamiento térmico son revestimientos en Poliéster reforzado con fibra de vidrio (PRFV), compuestos por una lámina de poliéster, sellante de butilo y tornillos auto-perforantes galvanizados.

2. ALCANCE

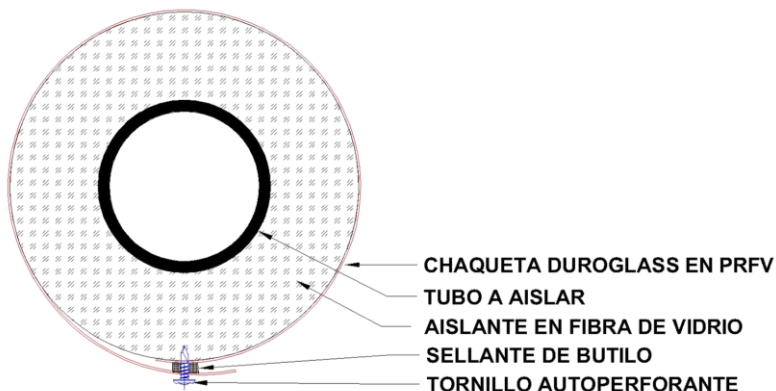
Esta especificación cubre los requisitos de aceptación del cliente para HARD JACKET

3. CARACTERÍSTICAS DE USO Y APLICACIÓN

Chaqueta en poliéster fabricada en resina poliéster modificada con Alúmina Trihidratada y Dióxido de titanio para mejorar su resistencia a la intemperie y al fuego, y con refuerzo de filamentos cortados de fibra de vidrio para asegurar un excelente comportamiento mecánico a la flexión, impacto y tensión.

Característica del refuerzo: contiene (por peso) 70-75 % de resina poliéster, y un 25-30% de fibra de vidrio.

Las chaquetas son de espesor uniforme, con protección con poliéster termo-sellable por ambas caras para mejorar la protección UV en la exterior y generar una barrera de vapor en la interior que garantiza baja absorción de agua y una buena lisura en la superficie, lo que las hace auto-lavables.



4. REQUERIMIENTOS DEL PRODUCTO

PRODUCTO	PESTAÑA PARA TRASLAPO LONGITUDNAL (mm)	PESTAÑA PARA TRASLAPO TRANSVERSAL (mm)	ESPESOR ± 0.1 mm (1) (mm)	PESO $\pm 10\%$ kg/m ² (g/ft ²)
HARD JACKET	25	35	1	1.83 (170.1)

PROPIEDADES	NORMA	DESCRIPCIÓN
Temperatura máxima de operación	ASTM D648	118.3°C (245°F) a 264 psi

Nota: para tuberías enterradas debe verificarse la carga para calcular el espesor mínimo requerido, entendiéndose que las chaquetas no pueden cumplir función estructural.

5. ESTANDAR VISUAL

CARACTERÍSTICA	GUÍA DE ACEPTACIÓN
Color	La chaqueta es de color blanco, el cual puede variar a tonos crema. El color no es una característica crítica del producto, y no afecta el desempeño del mismo.
Apariencia del acabado y de la superficie	La chaqueta debe estar sin perforaciones, rupturas y arrugas, no debe presentarse evidencia de desprendimientos. En cualquiera de las dos superficies no deben presentarse protuberancias ni hendiduras. El estándar visual del producto terminado no afecta las características térmicas típicas esperadas del producto instalado.

6. EMPAQUE

PRODUCTO	LÁMINA
HARD JACKET	1* (producto no lleva empaque)

*Las cantidades de producto requerido por el cliente se hacen en contra pedido y está sujeto a aprobación, el conjunto de HARD JACKET se entrega por láminas separadas.

7. MARCAS

Cada lámina debe estar identificada con una etiqueta con la siguiente información: CÓDIGO DE PRODUCTO, FECHA DE FABRICACIÓN Y LOTE.

Nota: Marcas especiales cuando sean acordadas previamente con el cliente.



8. NORMAS

ASTM D648 Standard Test Method for Deflection Temperature of Plastics under Flexural Load in the Edgewise Position.

APÉNDICE. RECOMENDACIONES DE INSTALACIÓN

ANTES DE LA INSTALACIÓN



Garantice que el aislamiento esta correctamente instalado y asegurado, que no hayan alambres, zunchos o elementos de fijacion que puedan deformar o romper la chaqueta.

La uniformidad en los diametros del aislamiento es fundamental para que la chaqueta este concentrica al tubo y esto garantice que su desarrollo cubra completamente el aislante.

Verifique en el sitio de instalacion que tenga el "kit" completo de instalacion conformado por:

- Chaqueta en PRFV del diametros requerido
- Tornillo galvanizado punta aguda ¼" x ¾", uno cada 20cm de chaqueta.
- Las laminas deben depositarse en un lugar plano y sin protuberancias que las puedan perforar.



A. RECOMENDACIONES DE INSTALACION:

1. Revise completamente la linea a aislar y el aislamiento para comprobar las recomendaciones del punto A se han tenido en cuenta.

2. La lamina se debe instalar con la cara con la etiqueta de identificacion de producto (plateada) hacia adentro. La chaqueta tiene un ancho equivalente al desarrollo del aislamiento mas 2.5cm para traslapo.



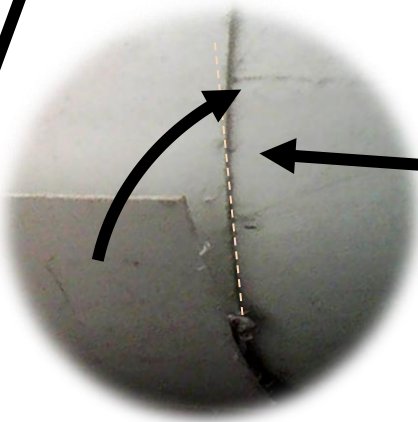
cinturón con hebilla
banda de caucho

3. Limpie perfectamente la superficie de la lamina para eliminar polvo o cualquier suciedad que impida la adherencia del sellante. Si es necesario utilice alcohol industrial para eliminar residuos de grasas o aceites.

Repita la misma operación en uno de los extremos (traslape transversal) en la misma cara (externa) de la lamina, pero dejando 17.5mm del borde. Este traslape ha sido calculado teniendo en cuenta la dilatacion de la linea, es muy importante respetar su dimension y posicion

4. Ubique la chaqueta en su posición final sobre la cañuela, asegúrela con un cinturón con hebilla para que vaya tomando la forma requerida. No la aprete.

5. Alinee las puntas de la chaqueta para asegurar rectitud y alineación del traslape. Ayudese con varios cinturones para ir cerrando la chaqueta.



6. Coloque los tornillos a 12.5mm del borde y separados entre si entre 150 y 200mm.

Utilice atornillador con torque a 25 lbs o atorníllelos a mano con destornillador de punta philips imantado.

MANTENIMIENTO:

No requiere mantenimiento ni la chaqueta ni el sellante, en caso de necesitarse haga únicamente lavado con agua abundante a baja presión , en caso de haber roturas menores en la superficie, repare con kit de unión o masilla de reparación en poliester.

NOTA

- Los valores reportados son típicos de pruebas llevadas a cabo en muestras tomadas de producción estándar y podrían ser actualizados sin previo aviso.
- El usuario es responsable de determinar si el producto está recomendado para una superficie en particular y si se adapta a la aplicación requerida por este. El usuario debe hacer las pruebas y ensayos de aplicación del producto que requiera para tal efecto.
- Copia no controlada. La información contenida en este documento puede ser actualizada sin previo aviso.