

Adhesivos 8014, 8024, 8069 y 8069-C

Para usar con RED THREAD®, RED THREAD® II, GREEN THREAD®, GREEN THREAD 175/175-C y 250/250C, y SILVER STREAK® Sistemas de Tuberías RED THREAD® IIA Homologado por UL

NOTA: Este boletín contiene información limitada de la instalación. Es importante leer y entender completamente las instrucciones en manual No. F6000S para los productos estándares o manual No. B2160S para los productos Homologado por UL y Manual No. F6300 para Marina y Costa Afuera antes de comenzar la instalación.

Kit 8014			
Contenido		Conexiones	
Descripción	#	Tamaño Pulgadas	#
5.5 oz. Lata Adhesivo	1	1	45
1.0 oz. Lata Endurecedor	1	1 1/2	27
1" Brocha Tinta	1	2	21
Palillo Mezclador	1	3	15
Guantes Del Vinilo	1 pr.	4	8
		6	5
		8	3
		10	2
		12	1

Kit 8024			
Contenido		Juntas por Kit*	
Descripción	#	Tamaño Pulgada	#
2.3 oz. Lata Adhesivo	2	1	20
0.4 oz. Lata Endurecedor	2	1 1/2	12
1" Brocha Tinta	2	2	9
Palillo Mezclador	2	3	6
Guantes Del Vinilo	2 pr.	4	4
		6	2
		8	1

*Su total para ambos kits es el doble de su número de conexiones.

Kit 8069 & 8069-C			
Contenido		Juntas por Kit	
Descripción	#	Tamaño Pulgada	#
8.0 oz. Lata Adhesivo	1	8	4
8.0 oz. Lata Adhesivo	1	10	3
1.4 oz. Lata Endurecedor	1	12	2
2" Brocha Tinta	1	14*	2
Palillo Mezclador	1	16*	1
Guantes Del Vinilo	1 pr.	18*	1
		20*	3/4
		24*	1/2

*Conexiones biseladas de "Green Thread" 175 y 250 son disponibles en diámetros de 14 pulgadas y mas grandes.

Los pegamentos del serie 8000 son sistemas de adhesivos de epoxicas para temperatura ambiente con dos componentes. Una vez que esté mezclada, la vida laboral del pegamento se limite a aproximadamente 15 minutos a los 75°F / 24°C. El pegamento se recomienda para el uso con los sistemas de Fiber Glass Systems en los servicios recomendados donde las temperaturas del servicio continuo no exceden 230°F / 110°C.

PRECAUCIONES

Pruebas de sistemas de tuberías con aire o gas **no** es recomendado debido a las preocupaciones inherentes de seguridad. Refiera al manual F6000 o F6300 de la instalación de NOV Fiber Glass Systems para los métodos de prueba con agua.

Debe usar protección de los guantes y los ojos cuando trabaja con los componentes adhesivos. Contacto directo con componentes adhesivos pueden causar irritación al piel. Si se

hace el contacto al piel, se lava con agua y jabón hasta que se quita la contaminación. Los ojos se deben limpiar con agua limpia y evaluar por el personal médico entrenado. El área de trabajo debe ser ventilada bien y la inhalación directa de humos debe ser evitada.

El pegamento que se puede endurecer en el envase haciendo una reacción exotérmica. Dependiendo de la cantidad de pegamento, la reacción exotérmica puede generar humo

asqueroso que huele y temperaturas hasta 400°F (204°C). Un envase de pegamento exotérmica se debe mover a un área bien ventilada o al aire libre. Durante este proceso se debe usar guantes y evite la inhalación del humo.

Debe leer y seguir las recomendaciones de seguridad de los fabricantes de solventes al trabajar con los solventes.

VIDA DE TRABAJO DE ADHESIVOS

La vida de potencial (vida de trabajo) de un pegamento es el tiempo que toma para que el pegamento comience para endurecer en la lata que se mezcla. La vida se mide a partir del tiempo el endurecedor y el pegamento primero se mezcla. Aunque la vida potencial es mas corta en las altas temperaturas, sea más de largo cuando su temperatura sea debajo de 75°F / 24°C.

La vida potencial del pegamento con temperaturas mas alta se puede ampliar guardando el adhesivo se refresca o reduciendo el volumen concentrada del pegamento en la lata. Éstos se pueden lograr fácilmente en el campo como sigue:

- Refresque la lata envolviéndose con los trapos o las toallas de papel y después mantenga los embalajes mojados con agua o el solvente. La lata será refrescada por la evaporación del

agua o del solvente. **No ponga el agua o el solvente en el pegamento.**

- Reduzca la masa concentrada quitando el pegamento mezclado de la lata y separando el pegamento en una capa fina sobre un pedazo de lata o de papel de aluminio. Esto ayuda a la disipación del calor generada por el proceso que cura.

PREPARACIÓN DE LAS JUNTAS

Un enlace fuerte del pegamento requiere superficies de vinculación limpias. Las superficies de vinculación deben estar libres de huellas digitales aceitosas, de suciedad, de aceites, de grasa y de otros contaminantes. Las espigas recientemente afiladas o las espigas y las campanas frescas de la fabrica no requieren la limpieza a menos que estén contaminadas visiblemente. El suelo o la suciedad se puede quitar por el lavado con agua. Las superficies se pueden limpiar con la acetona o

la cetona ethyl metilica. Cuando se hayan limpiado las superficies, no las contamine tocando con las manos, poniendo la pipa en la suciedad, y de más. Las superficies deben ser secas o enarenado recientemente antes de aplicar el pegamento.

CUIDADO: La acetona y la cetona ethyl metilica son extremadamente inflamables. Al usar estos solventes, no fume ni utilice cerca de una fuego abierta. Nunca utilice la gasolina, la trementina, o el combustible diesel para limpiar empalmes.

MEZCLANDO ADHESIVO

La gama de temperaturas ideal para mezclar la base y el endurecedor adhesivos es entre 70-80°F (21-27°C). Para mezclarse, vierta el contenido entero del envase del endurecedor en el envase adhe-sivo. El cociente del endurecedor al pegamento es crítico y el mezclarse parcial no se permite. Mezcle el pegamento y el endurecedor

www.fgspipe.com

2700 West 65th Street
Little Rock, Arkansas 72209
Phone: 1 (501) 618-2256

25 S. Main Street
Sand Springs, Oklahoma 74063
1 (918) 245-6651

NOV Fiber Glass Systems



junto con el palillo de madera que se mezcla. Continúe mezclándose hasta que se obtiene una mezcla uniforme y todo el pegamento se mezcla adentro de los lados y de las esquinas de la lata. Una consistencia uniforme lisa indica mezclarse adecuado del pegamento

Si el pegamento llega a ser caliente y comienza a endurecer en el envase, disponga con seguridad del envase. ¡NO UTILICE ESTE PEGAMENTO AL ENLACE UN JUNTO.

PROCEDIMIENTOS DE ENSAMBLE

1. Con un cepillo limpio de la pintura, aplique una capa fina, uniforme del pegamento a las superficies de vinculación. Primero cubra la campana y entonces las superficies de vinculación de la espiga.

Nota: Cubra totalmente ambas superficies de vinculación del empalme y quite cualquier cerda floja del cepillo de la pintura en el pegamento.

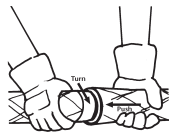
2. Alinee y asegure la junta.

Para la tubería de 2 pulgadas de diámetro, inserte la espiga en la campana hasta que las superficies inclinado sea en contacto. Entonces mientras que empuja, dé vuelta la junta hasta que sea seguro firmemente. Normalmente, una mitad a una vuelta completa es necesaria. Sostenga en la posición bloqueada hasta que exceso del pegamento exprime hacia fuera.



Para la tubería de 3 a 6 pulgadas de diámetro, el dar vuelta no es práctico, así que alinee la tubería y empuje hasta que las superficies sea en contacto. Una fuerza

impulsora se debe utilizar para asegurar las juntas. La fuerza adicional puede ser proporcionada usando un pedazo de la madera dura y de un martillo.



Conexiones "T.A.B." Roscado y Pegado

Los conexiones T.A.B. están disponibles para la tubería Red Thread II de 2 a 6" de diámetro para las conexiones de tubería. Los procedimientos de instalación comunes de T.A.B. siguen las operaciones normales de la campana y de la espiga de la limpieza, de mezclarse adhesivo, etc. según lo descrito previamente. Las roscas en las superficies de vinculación se diseñan para la facilidad de la instalación y mejorar la confiabilidad de la junta. Vea el boletín de FiberGlass Systems No. F6000S para las instrucciones

adicionales de instalación.

Para tuberías de 8 a 24" de diámetro, FiberGlass Systems recomienda sistemas hidráulicos o "come along" manuales. Conecte dos "come alongs" a la tuberías y tiran del junto lentamente mientras que firmemente martilla en los lados del junto con un mazo de goma o 5 libras golpean martillo muerto del soplo. Las vibraciones de los soplos del martillo ayudarán común para trabarse para arriba. Continúe hasta que la inserción común para y se traba firmemente. Tome el cuidado para no dañar la tubería.

NOTA: Al usar un hidráulico "come along", refiera a manual F6000, F6618 o F6619 para los requisitos de la presión. Un kit de NOV Fiber Glass Systems de abrazadera con grapas está también disponible para las tuberías para las conexiones apropiadas.

3. Para asegurar su conexión, una marca de la pluma debe ser colocado en la tubería como punto de referencia visual. La marca se hace generalmente después de que se haya empujado junto comodamente pero se haya compuesto no totalmente conexión. La marca debe ser ¼ puesto a 1 pulgada del extremo del lado femenino del conexión. Entonces se conduce junto el conexión hasta que la inserción del extremo masculino para. La marca se utiliza como punto visual de la referencia entre las dos mitades del conexión.

4. La tubería o los sub-ensambles parciales puede ser movida después de que los conexiones se traben encima mientras los conexiones no son aflojados la flexión excesiva o movimientos precipitados.

5. Cuando los conexiones se curan completamente las ensamblas pueden ser manejadas, presurizado o probado por las recomendaciones de NOV Fiber Glass Systems en el manual F6000S "manual de la instalación de la tubería".

CURACIÓN DE ADHESIVOS

1. El tiempo requerido para curar completamente un conexión adhesivo es dependiente en la temperatura ambiente. La tabla siguiente demuestra el tiempo requerido para la curación completa en las temperaturas específicas.

Tiempos de Curación a las Temperaturas Ambientales		
Temp °F	Temp °C	Horas
50 °F	10.0 °C	18
60 °F	16 °C	12
70 °F	21 °C	6

80 °F	27 °C	4
90 °F	32 °C	2
110 °F	43 °C	1

Los sistemas de tuberías no deben ser presurizados hasta que los conexiones adhesivos se curan completamente.

2. Cuando la temperatura está entre 50°F y 70°F (10°C - 21°C) las conexiones se pueden calentar para acelerar el proceso que cura. Debajo de 50°F (10°C) los conexiones se deben calentar para curar el pegamento. Los sistemas de Fiber Glass Systems ofrecen los collares eléctricos modificados para requisitos particulares de la calefacción para este propósito. Los collares son reutilizables y funcionan encendido voltaje estándar 110-120 y 220-240 VAC. Refiera al boletín F6640 o al manual F6000 para la información adicional.

3. Al usar un método que cura asistido calor no maneje ni aplica presión a los montajes de la pipa hasta que se han refrescado a la temperatura ambiente.

DISPOSICIÓN de ADHESIVO: Una vez que se hayan mezclado y se hayan reaccionado el pegamento y el catalizador, nada puede ser extraída, y se clasifica como material no-peligroso. Disponga de una manera normal como otra basura sólida. Exceso del pegamento y del catalizador se pueden mezclar, permitir reaccionar, y disponer como arriba. Si las latas adicionales de pegamento o de tubos del catalizador han acumulado sin el otro componente para mezclarse y para reaccionar, entre en contacto con la fabrica FGS. Los contenedores del catalizador, cuando son vacíos no están sujetos a la regulación de EPA y se pueden disponer de una manera normal. Estas guías son basados en los regulaciones de los EE.UU. Deben de consultar con los regulaciones locales.

National Oilwell Varco ha producido este folleto solamente para información de carácter general y no sea intencionado para los propósitos del diseño. Aunque se haya hecho todo lo posible para mantener la exactitud y la confiabilidad de su contenido, National Oilwell Varco no asume, de ningún manera, la responsabilidad por cualquier pérdida, daño o herida resultando del uso de información o datos adjunto, ni es cualquier garantía expresada ni implicada. Siempre verifique la fecha de publicación con nuestra información encontrado por nuestra pagina del internet como se puede encontrar por este literatura.



www.fgspipe.com

2700 West 65th Street
Little Rock, Arkansas 72209
Phone: 1 (501) 618-2256

25 S. Main Street
Sand Springs, Oklahoma 74063
1 (918) 245-6651

NOV Fiber Glass Systems

©2010, NATIONAL OILWELL VARCO
®Trademark of NATIONAL OILWELL VARCO
D4025S - Mayo 2010