



Brevetto n. 0001325080

## Guaine PU

|                       | <b>VEGA MINI</b>  | <b>VEGA</b>   | <b>VEGA PLUS</b>  | <b>FAP 400</b>  | <b>FAP 600</b>   |
|-----------------------|---|---|---|---|--|
| Descrizione           | Tubolare flessibile in tessuto poliestere 100%  | Tubolare flessibile in tessuto poliestere 100%  | Tubolare <b>super</b> flessibile in tessuto poliestere 100%   | Tubolare flessibile in feltro TNT poliestere 100%   | Tubolare flessibile in feltro TNT poliestere 100%.   |
| Spessore              | 2,5 mm  | 3 mm  | 3.5 mm  | 4,5 mm  | 6 mm   |
| Campo di applicazione | Rivestimento di tubi di scarico di piccoli diametri <b>da 26 a 60 mm.</b> con curve fino a 90°.   | Rivestimento di tubi/colonne di scarico verticali e orizzontali con diametri interni <b>da 60 a 150 mm.</b> con curve fino a 90°. | Rivestimento di tubi/colonne di scarico verticali e orizzontali con diametri interni <b>da 70 a 160 mm.</b> con curve <b>multiple</b> fino a 90°. | Rivestimento di tubi/colonne di scarico verticali e orizzontali con diametri interni <b>da 75 a 300 mm</b> anche con curve. | Rivestimento di tubi/colonne di scarico verticali e orizzontali con diametri interni <b>da 150 a 300 mm</b> anche con curve. |
| Resina                | Le guaine devono essere impregnate solo con resina epossidica.  |   |   | Le guaine possono essere impregnate sia con resina epossidica sia con resina poliestere ambient curing.                     |  |
| Temperatura           | Le guaine, durante il processo di polimerizzazione della resina, possono sopportare temperature fino a 50°C. Non utilizzare il vapore.  |   |   |   |  |
| Fornitura             | Lunghezze standard 35/50 metri. Maggiori lunghezze possono essere fornite a richiesta.  |   |   |   |  |
| Consigli applicativi  | <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Estroflettere la guaina, impregnata e lubrificata tramite spinta pneumatica.</li> <li>▪ Le pressioni consigliate per l'estroflessione sono: da 0.2 a 0.4 bar. Dopo il superamento della curva a 90° la pressione può essere aumentata di 0.2/0.3 bar per una perfetta adesione della guaina impregnata alle pareti interne del tubo da risanare.</li> <li>▪ Proteggere sempre l'inizio e la fine della guaina impregnata che fuoriesce dal tubo da risanare al fine di evitarne l'eccessiva espansione durante il processo di polimerizzazione della resina.</li> <li>▪ Stoccare le guaine in ambiente asciutto.</li> <li>▪ Proteggere sempre le guaine con un telo sia durante il trasporto sia durante la fase di installazione del cantiere.</li> </ul> |   |   |   |  |