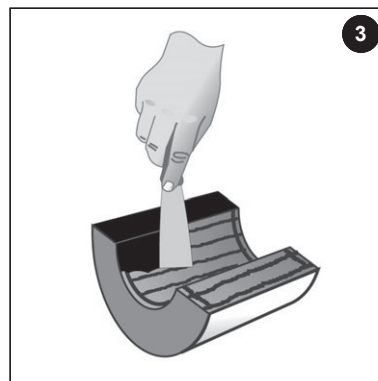
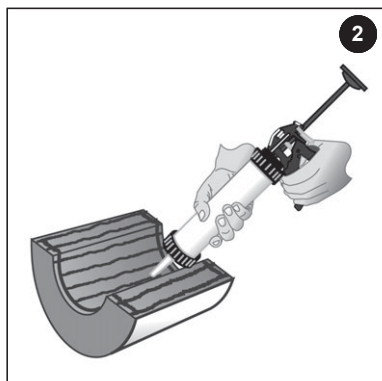
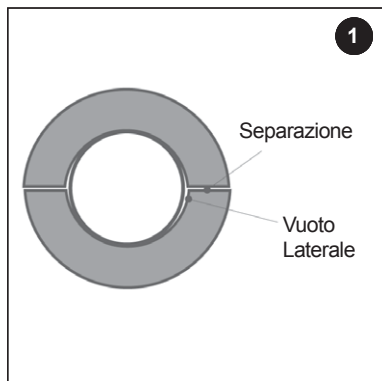


# Collare precoibentato - Foamglas

## Istruzioni di montaggio



Verificato da MPA-Brema, rapporto di prova M1097-98/M1112-98



### Istruzioni di montaggio:

Eseguire un'ispezione visiva della qualità del rivestimento protettivo anticorrosione (AGI-Q151) della parte di tubo da staffare.

Controllare la corrispondenza del tubo al guscio (tolleranza di produzione: distanza tra tubo e guscio da 0 a +4 mm)

Con un vuoto di dimensioni > 1mm: la separazione è misurata in corrispondenza dei piani paralleli. (Fig. 1)

Valutare il quantitativo di adesivo necessario per riempire il vuoto.

La temperatura di conservazione dell'adesivo è di 20°C circa. La temperatura ottimale per la lavorabilità è di circa 15°C.

Applicare l'adesivo PC18 (cartuccia o sacca) realizzando un'insieme di linee parallele con, puntualmente degli eccessi di materiale.

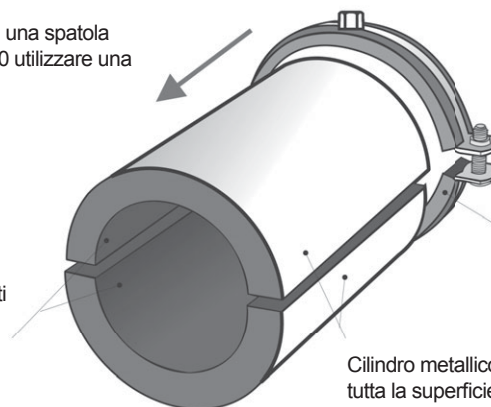
Applicare l'adesivo anche lungo tutto il perimetro dei 2 semigusci. (Figura 2)

Stendere in modo uniforme l'adesivo tramite una spatola liscia. Per tubi DN <125 utilizzare una spatola liscia. Per tubi con DN >150 utilizzare una spatola dentata (Figura 3)

Distribuire l'adesivo in modo uniforme con movimento rotatorio. Rimuovere l'adesivo in eccesso con la spatola liscia.

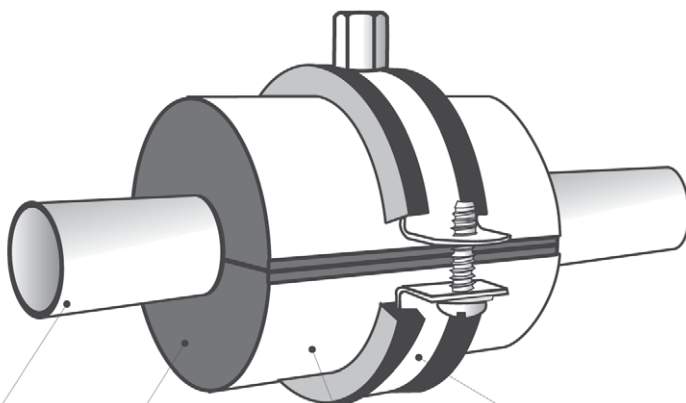
Posizionare il collare con l'insero in gomma sul guscio e serrare le viti di chiusura.

Semigusci incollati al tubo con l'adesivo PC 18 o PC 56



Collare con inserto in gomma, appositamente disegnato

Cilindro metallico aderente a tutta la superficie del collare, pezzo zincato a caldo



Tubo in acciaio, protezione dalla corrosione secondo AGI Q151

I semigusci devono essere incollati al tubo con l'adesivo PC 18 o PC56

Cilindro metallico aderente a tutta la superficie del collare, pezzo zincato a caldo

Collare con inserto in gomma, appositamente disegnato

**FOAMGLAS®**  
LA SICUREZZA DELL'ISOLAMENTO