

ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ

Изолируемую стальную поверхность нагреть до 40–50°C. Место нанесения изоляции очистить по ГОСТ 9402–80, степень очистки 2.



Нагреть изолируемую поверхность до температуры не менее $110 \pm 10^\circ\text{C}$. Предварительно приготовленный эпоксидный праймер наносится на стальную поверхность на такой длине, которая должна обеспечить сохранение необходимой для установки температуры в момент нанесения ленты ТИАЛ–Л (как правило не более одного погонного метра).



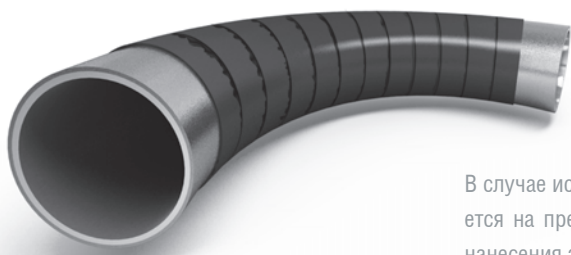
После первого полного витка ленты ТИАЛ–Л дальнейшая намотка осуществляется с небольшим натягом спиральным способом, с взаимным перехлестом витков, величина которого зависит от диаметра изделия. Перед нанесением последующего витка предыдущий прогреть по всей поверхности для обеспечения усадки и размягчения адгезива. Образующиеся воздушные полости удалить рукой или силиконовым роликом.



При переходе с одного рулона на другой, концы ленты ТИАЛ–Л фиксируются замковой пластиной ТИАЛ–ЗП.



Последний виток ленты ТИАЛ–Л делается полным. Конец ленты фиксируется специально поставляемой замковой пластиной. Мягким пламенем разогреть клеевой слой на замковой пластине и установить ее по центру на место расположения конца ленты, прихлопав ее рукой или прикатав силиконовым роликом.



В случае использования двухслойного покрытия нанесение ленты осуществляется на предварительно очищенную и подогретую до 110°C поверхность без нанесения эпоксидного праймера.