



Tecnología Innovadora
para Tubería
Protección Anticorrosiva

Hoja técnica

Ventajas especiales

- de fácil manejo
- tensión constante al encintar
- solape uniforme de las cintas
- avance rápido en la obra



DENSOMAT® 1

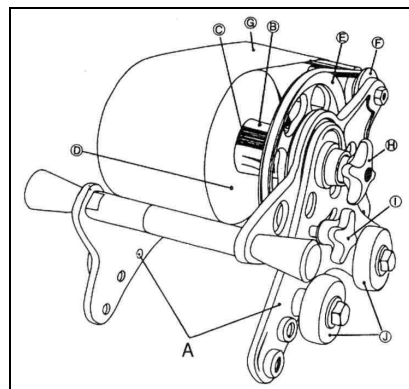
Máquina encintadora manual para la aplicación de rollos de cintas DENSOLEN con núcleo de 41 mm.

Descripción

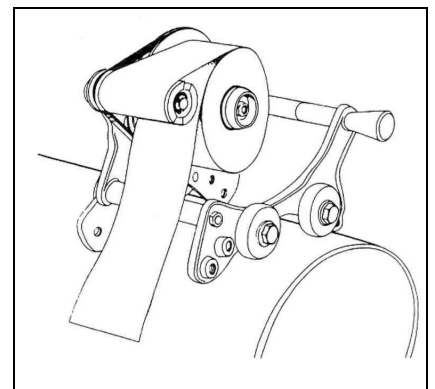
El DENSOMAT 1 es una encintadora manual con la cual se aplican las cintas DENSOLEN de forma helicoidal en tubos y curvas. La máquina facilita una tensión y solape constante durante la aplicación.

Con el DENSOMAT 1 se puede trabajar en tubos rectos y curvas y también en soldaduras de tubos de acero desde DN 80 con revestimiento de fábrica de PE u otros materiales sintéticos. Con el DENSOMAT 1 pueden aplicarse las cintas DENSOLEN con anchos hasta 100 mm. La máquina puede utilizarse cuando la distancia entre el tubo y las paredes y el suelo de la zanja es mayor de 25 cm.

Peso: aprox. 3,0 kg



El DENSOMAT 1 está compuesto de un lateral de aluminio (A), en el cual está fijado un casquillo de acero (B), equipado con tres rodillos móviles y ranurados de forma longitudinal (C). Sobre este casquillo se monta el rollo de la cinta (D). En un lateral de aluminio está montada también la rueda



impulsadora (E) y la bobina receptora (F) para el papel siliconizado de separación (G), el tornillo de ajuste (H) para la regulación continua de la tensión de encintar, el ajuste del ancho de solape (I) y las cuatro ruedas de rodadura (J).

Manejo

Colocación del rollo de cinta DENSOLEN

Empujar el rollo de cinta DENSOLEN (D) en el casquillo (B). Pasar el comienzo de la cinta DENSOLEN por debajo de la bobina receptora (F) para el papel siliconizado de separación, colocarlo en el tubo imprimado y apretarlo. En el caso de cintas tipo "AS-", "S-", "N-" y "E" debe introducirse la lámina separadora (G), estando por encima de la cinta, dentro de la ranura de la bobina receptora.

Elegir y fijar con el tornillo de ajuste (I) en el marco de aluminio el ancho de solape de la cinta DENSOLEN a encintar. Regular la tensión de encintar con el tornillo de ajuste (H) de tal manera que la cinta se estrecha como máximo de 1%, encintándola sin arrugas.

Cuando se mueve el DENSOMAT 1 alrededor del tubo, las cuatro ruedas tienen que correr siempre sobre la superficie. La cinta DENSOLEN desenrollada retiene la máquina pegada

al tubo desde el vértice hasta 90° hacía abajo. En esta posición se puede soltar el aparato como está fijo en la superficie. Para encintar la parte debajo de la superficie, se tira el DENSOMAT 1 alrededor del tubo y se lo levanta de nuevo en el otro lado. También en la zona de abajo las cuatro ruedas de rodadura del DENSOMAT 1 siempre deben mantener el contacto con el tubo.

Reajuste

Con el DENSOMAT 1 pueden encintarse las cintas DENSOLEN de 50 y 100 mm de ancho de forma helicoidal alrededor de tubos de acero desde DN 80 y curvas desde DN 100. En el estado de suministro, el DENSOMAT 1 está ajustado para cintas de 50 mm. Cuando se quiere usar las cintas DENSOLEN de ancho

100 mm, deben añadirse los accesorios incluidos

- casquillo de plástico, largo 50 mm
 - palos de metal, largo 50 mm
- de forma siguiente:

Quitar la pieza pequeña del marco de aluminio (A) – sin casquillo de acero, rueda impulsora y bobina receptora – después de haber suelto la tuerca, rosca 8, y el mango cónico

de plástico. Atornillar bien los dos palos de prolongación en los palos fijos del marco. Colocar en uno de los palos prolongadores el casquillo de plástico de 50 mm. Fijar nuevamente la pieza pequeña del marco aluminio mediante la tuerca, rosca 8, y el mango cónico de plástico en el DENSOMAT 1.

Versiones especiales

El DENSOMAT 1 también es disponible en las versiones especiales siguientes:

DENSOMAT 1/150

para el encintado con cintas DENSOLEN de ancho 150 mm.

DENSOMAT 1 FZM

equipado con ruedas de rodadura especiales tipo "tonel", para el encintado de uniones de soldadura de tubos de acero con revestimiento FZM.