

Anwender Checkliste

Picote Brush Coating™ System (Schnell aushärtendes Harz)



VERWENDEN SIE DIESE AUSRÜSTUNG NICHT OHNE VORHERIGE SCHULUNG!

Stellen Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sicher, dass Sie das Betriebs- und Sicherheitshandbuch gelesen und verstanden haben und befolgen Sie stets die Anweisungen des Herstellers, wenn Sie die Maschine verwenden und Werkzeuge installieren.

Verwenden Sie ausschließlich Picote Coating Werkzeuge!



GEFAHR schwerer Verletzungen oder Tod durch Stromschlag, Anweisungen befolgen!



GEFAHR schwerer Verletzungen, Anweisungen befolgen!



GEFAHR schwerer Verletzungen durch rotierende Teile, Anweisungen befolgen!

Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Verwenden Sie stets persönliche Schutzausrüstung, einschließlich geeigneter Schutzkleidung, Schuhwerk sowie:



Geeigneten Augenschutz zum Schutz vor Abwasser, Chemikalien oder Staub.



Geeigneten Gehörschutz zum Schutz vor Hörverlust



Geeignete hitze- und schnittfeste Handschuhe zur Vermeidung von Handverletzungen. Offene Verletzungen oder Hautreizungen sollten immer abgedeckt werden, um den Kontakt mit Abwasser, Chemikalien oder Staub zu vermeiden



Geeignete Atemschutzmaske, um zu verhindern, dass Staub oder Dämpfe eingeatmet oder aufgenommen werden, die berufsbedingtes Asthma oder Dermatitis verursachen können

Harztemperaturen

Lagertemperatur: +16°C bis +21°C

Installationstemperaturbereich: +10°C bis +60°C

Harzanwendungstemperatur: +26°C bis +29°C

Wenn die Temperatur des Harzes 20°C unterschreitet, ist seine Viskosität zu gering, um es zu pumpen und das Harz härtet im Harzzufuhrschlauch aus.

Harze besitzen eine begrenzte Verarbeitungszeit. Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Über +29°C wird empfohlen, das Harz vor der Installation leicht abzukühlen. Wenn es zu kalt ist (siehe Hinweis oben), kann es schwierig werden, das Harz zu pumpen.

Aushärtungszeiten

Zeit zwischen den Schichten: Zwischen 1 und 1½ Stunden bei 20°C bzw. bis es sich trocken anfühlt (die Aushärtungszeit kann mit dem Picote Heater auf 30 bis 45 Minuten verkürzt werden).

Wiederinbetriebnahme: 4 Std.

Innerhalb von 12 Std. ohne Vorbereitung bearbeitbar. Nach 12 Stunden müssen der Smart Cutter™ und Schleifpanele verwendet werden, um die Beschichtungsoberfläche aufzurauen, Staub zu entfernen und die ordnungsgemäße Haftung der nächsten Schicht sicherzustellen.

Temperaturbeständigkeit

Fertiges Produkt: bis zu 82°C für gewerbliches Warmwasser. Informationen zu chemischen Lösungen finden Sie in den Diagrammen zur Chemikalienbeständigkeit des DC1000E-Harzes.

Machinenleistung

Mini Pumpe + Mini Cleaner: DN32 bis DN75 / Max. Länge pro Durchgang: 9m

Mini Pumpe + Mini Miller: DN50 / Max. Länge pro Durchgang: 9m,
DN100 / Max. Länge pro Durchgang: 6m

Maxi Pumpe + Maxi Miller: DN100 / Max. Länge pro Durchgang: 18m,
DN150 / Max. Länge pro Durchgang: 15m.

Hinweis: Das schnell aushärtende Harz wird nicht für die Verwendung bei Rohrdurchmessern über DN150 empfohlen.

Rohrvorbereitung – Metallische Rohre

- Entfernen Sie Fette, Öle oder Schmierstoffe mit einem geeigneten Entfetter
- Reinigen Sie das Rohr mit Picote Ketten oder anderen vergleichbaren Werkzeugen
- Spülen Sie das Rohr mit Wasser, Luft oder einem Staubsauger, um alle Rückstände zu entfernen
- Glätten Sie bei Bedarf die Rohroberfläche mit dem Smart Cutter™ und Schleifpanelen
- Verwenden Sie abschließend eine Drahtreinigungsbürste, um feinen Staub oder verbleibende Partikel zu entfernen

Rohrvorbereitung – Kunststoffrohre

- Entfernen Sie Fette, Öle oder Schmierstoffe mit einem geeigneten Entfetter
- Reinigen Sie das Rohr mit PVC-Original- und/oder PVC-Cyclone Ketten
- Spülen Sie das Rohr mit Wasser, Luft oder einem Staubsauger, um alle Rückstände zu entfernen
- Scheuern Sie die Rohroberfläche mit dem Smart Cutter™ und Schleifpanelen
- Verwenden Sie abschließend eine Nylonreinigungsbürste, um feinen Staub oder verbleibende Partikel zu entfernen

Wählen Sie die richtige Größe für Beschichtungsbürsten aus den folgenden Tabellen aus:

Empfohlene Durchmesser für Beschichtungsbürsten (Mini Cleaner / Mini Miller)				
Durchmesser Altrohr	Front Beschichtungsbürste (Gerade)	Front Beschichtungsbürste (Mehrfachbögen)	Hintere Beschichtungsbürste	Bürstenabstand
DN32	50mm	N/A	N/A	N/A
DN40	50mm	50mm	50mm	40mm
DN50	75mm	100mm	50mm	50mm
DN70	100mm	125mm	75mm	75mm
DN100	125mm	175mm	100mm	100mm

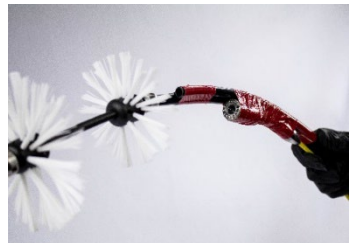
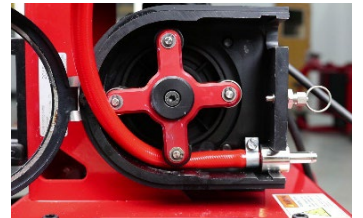
Empfohlene Durchmesser für Beschichtungsbürsten (Midi Miller / Super Midi / Maxi Miller)				
Durchmesser Altrohr	Front Beschichtungsbürste (Gerade)	Front Beschichtungsbürste (Mehrfachbögen)	Hintere Beschichtungsbürste	Bürstenabstand
DN70	100mm	125mm	100mm	25-50mm
DN100	150mm	175mm	150mm	25-50mm
DN150	200mm	225mm	200mm	25-50mm

Hinweis:

1. Die obigen Konfigurationen hängen vom Rohrlayout ab.
Es ist ratsam, vor dem Beschichten einen Trockenlauf durchzuführen.
2. Die angegebenen Bürstengrößen beziehen sich auf Artikelnummern/Beschreibungen gemäß Katalog
3. Der tatsächliche Bürstendurchmesser ist stets größer als der Durchmesser des Altrohres.

Einrichten der Ausrüstung

- **Picote Mini Pumpe:** Kürzen Sie den roten Harzzufuhrschlauch genau auf 248mm oder verwenden Sie der Einfachheit halber die vorgeschchnittene Version. Bulk-Rollen mit 25m sind ebenfalls erhältlich.
- **Picote Maxi Pumpe:** Montieren Sie den vorgeschrittenen Pumpenschlauch und die Anschlüsse.
- Wenn der Pumpenschlauch installiert ist, schalten Sie die Pumpe ein und überprüfen Sie, ob sie korrekt funktioniert, indem Sie zuerst den oberen Schlauchanschluss mit Ihrem Finger abdecken. Wenn es richtig funktioniert, sollten Sie spüren, wie der Schlauch an Ihrem Finger saugt. Als nächstes legen Sie Ihren Finger auf den unteren Schlauchanschluss. Wenn es korrekt funktioniert, sollten Sie spüren, wie Luft über Ihren Finger bläst. Tragen Sie eine kleine Menge Silikonfett auf, um den Pumpenschlauch zu schmieren.
- Bringen Sie die kleinere Bürste am Gleitlager an und lassen Sie etwa 6mm Abstand.
- Schieben Sie die größere Bürste auf die Welle, gefolgt vom mitgelieferten Brush Stopper. Platzieren Sie sie wie in der Anleitung beschrieben und ziehen Sie beide fest an. Zwischen den Bürsten ist kein Wellenmantel über der Welle erforderlich, da dies die Flexibilität um Bögen herum behindert.
- Befestigen Sie den Harzzufuhrschlauch 50–75mm hinter dem Gleitlager mit Klebeband. Sichern Sie den Förderschlauch genau im Abstand von 300mm zusätzlich mit Klebeband an der Welle.
- Bringen Sie den Kamerakopf 100–200mm hinter dem Gleitlager an. Überprüfen Sie Ihren Kamerabildschirm, um sicherzustellen, dass Sie den Bürstenumfang vollständig sehen können.
- Wenn die Bürste vollständig auf dem Bildschirm zu sehen ist, befestigen Sie den Kamerakopf leicht vollständig bis zum Ende der Kamerafeder.
- Wenn die Kamera befestigt ist, führen Sie die Bürsten in die Rohröffnung ein. Schieben Sie sie ca. 500mm ein, sichern Sie Kamera, Förderschlauch und Miller Kabel zusammen und danach weitere 500mm mit Klebeband.
- Fahren Sie fort, im Abstand von 1m alles mit Klebeband zu sichern und in das Rohr zu schieben, bis das zu beschichtende Ende des Rohrs erreicht ist.



Aufbringen der Beschichtung

Hinweis: Richtige Vorbereitung ist entscheidend, da die Verarbeitungszeit im Vergleich zum Standard-DC1000E-Harzsystem erheblich verkürzt wird.



- Tragen Sie **kein Schmiermittel** für Picote Förderschläuche **auf** das **Altrohr** oder **Nylon-Beschichtungsbürsten** auf, da dies eine nachteilige Wirkung auf das schnell aushärtende Harz haben kann.
- **Behalten Sie eine minimale Menge an gemischtem Harz in der Schüssel.** Die Harztiefe sollte knapp über dem 45-Grad-Schnitt am Harzversorgungsschlauch gehalten werden. Idealerweise sollte ein kleiner Becher in den Harzbecher gestellt werden, um das Volumen des gemischten Harzes zu reduzieren. Stellen Sie den variablen Geschwindigkeitsregler an der Pumpe auf volle Geschwindigkeit und schalten Sie die Pumpe ein, um mit dem Ansaugen des Förderschlauchs zu beginnen.

- Beobachten Sie den Harzfluss auf dem Monitor genau, indem Sie die Kamera bei Bedarf hin und her bewegen. Sobald Sie das Harz fließen sehen, reduzieren Sie die Geschwindigkeit mittels Regler auf die für den Rohrdurchmesser geeignete Geschwindigkeit.
- Beginnen Sie die Beschichtung am entfernten Ende. Pumpen Sie weiter Harz ab und bürsten Sie es auf. Achten Sie genau auf den Harzfluss und legen Sie eine gleichmäßige Harzwulst in das Rohr. Achten Sie auch auf die Harzwulst am Rand der Bürste. Ziehen Sie langsam und gleichmäßig am Rohr entlang und bewegen Sie die Bürste nicht hin und her.
- Prüfen Sie sorgfältig, ob das Harz die Rohrwand bedeckt. Seien Sie besonders vorsichtig in der Nähe von Bögen, offenen Fugen, Rissen und Löchern.
- Aufgrund der Auftragsgeschwindigkeit kann es erforderlich sein, zusätzliche Schichten aufzutragen, die in nachstehender Tabelle aufgeführt sind.
- Sobald die erste Schicht fertig ist, warten Sie 1 bis 1½ Stunden oder bis sie sich trocken anfühlt, bevor Sie die nächste Schicht auftragen. Dies kann auf 30 bis 45 Minuten reduziert werden, wenn der Picote Heater verwendet wird.
- Falls die nächste Schicht nach 12 Stunden oder später aufgetragen wird, muss die ursprüngliche Schicht mit einem Smart Cutter™ und Schleifpanelen angeschliffen werden, um sicherzustellen, dass die Schichten gut haften, wobei der Staub vor dem Auftragen der nächsten Schicht zu entfernen ist.
- Wechseln Sie die Farbe des Harzes zwischen den Schichten ab. Dies ermöglicht eine klare visuelle Überprüfung während des Auftragens, ob das Harz gleichmäßig im gesamten Rohr verteilt wurde.



Rohrdurchmesser	Anzahl Schichten (Korrosionsbeständigkeit)	Anzahl Schichten (Semi-Strukturell)
DN32	2	2
DN40	2	2
DN50	2	2
DN70	2	2
DN100	2	3 - 4
DN150	2 - 3	4 - 5

- Wenn das Rohr mit Hochdruckwasserstrahl gereinigt werden soll, müssen mindestens 4 Schichten aufgetragen werden.
- Der maximale Wasserstrahldruck beträgt 180bar.
- Für Abrasionsbeständigkeit sind mindestens 3 Schichten erforderlich.

SCHMIERMITTELARTEN	
	
Schmiermittel für die Pumpenrollen	Picote Miller Wellenschmiermittel
Weitere Unterstützung und Informationen finden Sie im Picote Institute unter www.picoteinstitute.com	