



# AK TEK

together we create

## AK TEK P.E Sıcak Sargı Bant Teknik Özellikleri

Particulars	Properties	Test Method
Base film thickness	0.5 ± 0.1 mm	ASTM-D1000
Compound	Modified Bitumen	---
Compound thickness	1,00 mm	ASTM-D1000
Total thickness	³ 1.50 mm	ASTM-D1000
Tensile strength	³ 30 N/cm	ASTM-D1000
Elongation at break	³ 150%	ASTM-D1000
Peel on primed steel	³ 45 N/cm	ASTM-D1000
Peel on Base	³ 30 N/cm	ASTM-D1000
Cathodic disbondment	400 mm2 (max.)	ASTM-G8
Conformance	Excellent	---
Dielectric rigidity	³ 25 kV	ASTM-D149
Water absorption	£ 0.35 %	ASTM-D570
Fungus resistance	Satisfactory	ASTM-G21
Bacteria resistance	Satisfactory	ASTM-G22
Impact resistance double cover	22 lb. inch (min.)	ASTM-G14
Impact resistance single cover	7 lb. inch (min.)	ASTM-G14
Application temperature	-5 to +50 oC	---
Operation temperature	-34 to +50 oC	---



### AK TEK Anti-korozif Bant

Soğuk boru hatlarının inşası ve onarımı dahil olmak üzere birden fazla uygulama ile antikoroziyon bant uygulanır. Bu bir yapışkan (sentetik kauçuk ile modifiye edilmiş bitüm), lamine film ve neme karşı koruma, boru yüzeyi ile güçlü bir bağ oluşturan bir tek tarafı yapışkanlı kağıt, oluşmuştur

### Kullanım Alanları:

yüksek basınç boruları, kısa kesitler, kaynaklı eklem ve kuplajlardaki, FBE kaya koruma sargı Korunması ve kaplamalar, dağıtım şebekeleri ve iç borular boyalı.

AK TEK korozyon, aşınma ve küçük ya da büyük çaplı toprağa gömülü su penetrasyonu, metal veya beton boru hatları karşı koruma sağlar. borular genişletmek ve sözleşme ile olarak elastomer özellikleri ile Aktek sıcak Sargı bantlar ayırma eğilimleri ortadan kaldırır Aktek sıcak Sargı Hatta çok agresif toprak koşulları altında toprak altı.

fabrikada borulara uygulanan ve taşıma sırasında yeterli koruma sağlar ve boruların montajında maximum koroziyon koruma sağlar.

### Uygulama :

Yüzey toz, boya, yağ, yağ ve diğer tüm garip unsurlarından arındırılıp temizlenmelidir.

Tüm hazırlanmış yüzey hemen oksit oluşumunu önlemek için hazırlanmış olması ve 24 saat içinde kaplanabilir. boru hatları, genellikle yüzey alanlarına % 50 bindirmeli olarak gerekirse gerdirme aparatları kullanılarak uygulanmalıdır. uygulama sırasındaki düzensizlik veya kırışıklıklar, hava küreler oluşumunu önlemek için gergi makinaları ile makinesi kaplanır. ile yeterli gerilim sağlandıktan sonra yapıştırılmalıdır.

