



AVISO IMPORTANTE: O instalador deve examinar e determinar se a tubulação é estruturalmente sólida para este produto. Consulte a fábrica, se necessário. A resina usada nesse sistema é de cura ambiente e é muito afetada pela temperatura. Armazene em um local fresco. O tempo de trabalho e de cura será afetado pela temperatura. A temperatura de mistura recomendada é de 70° F. Quanto mais quente a resina, menor o tempo de trabalho e de cura! Quanto mais fria a resina, maior o tempo de trabalho e de cura. Assegure-se de que o empacotador esteja protegido de acordo com as instruções de instalação antes de enrolar o remendo impregnado de resina ao redor do empacotador. Se o tubo danificado não for limpo de bordas afiadas, o empacotador poderá ser perfurado e se romper. Este é um sistema testado e comprovado, use SOMENTE os componentes do sistema PipePatch da Source 1 Environmental.



SCAN AQUI  
para obter  
instruções  
bilíngues



SEDE MUNDIAL  
300 S. Dayton Street  
Davison, Michigan 48423 USA  
(877) 450-3701

OPERAÇÕES CANADENSES  
850 Phillips St. E.  
Sarnia, Ontario N7T 1Z6 CANADA  
(519) 332-6711

OPERAÇÕES BRASILEIRAS  
Rua Luigi Galvani, 42 - Sala 83 CEP 04575-  
020 - Sao Paulo - SP Brasil  
+55 11 2737-1357

WWW.S1EONLINE.COM

7/2025

# INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO

## SISTEMA DE REPARAÇÃO RETA de 1 1/2" a 12"

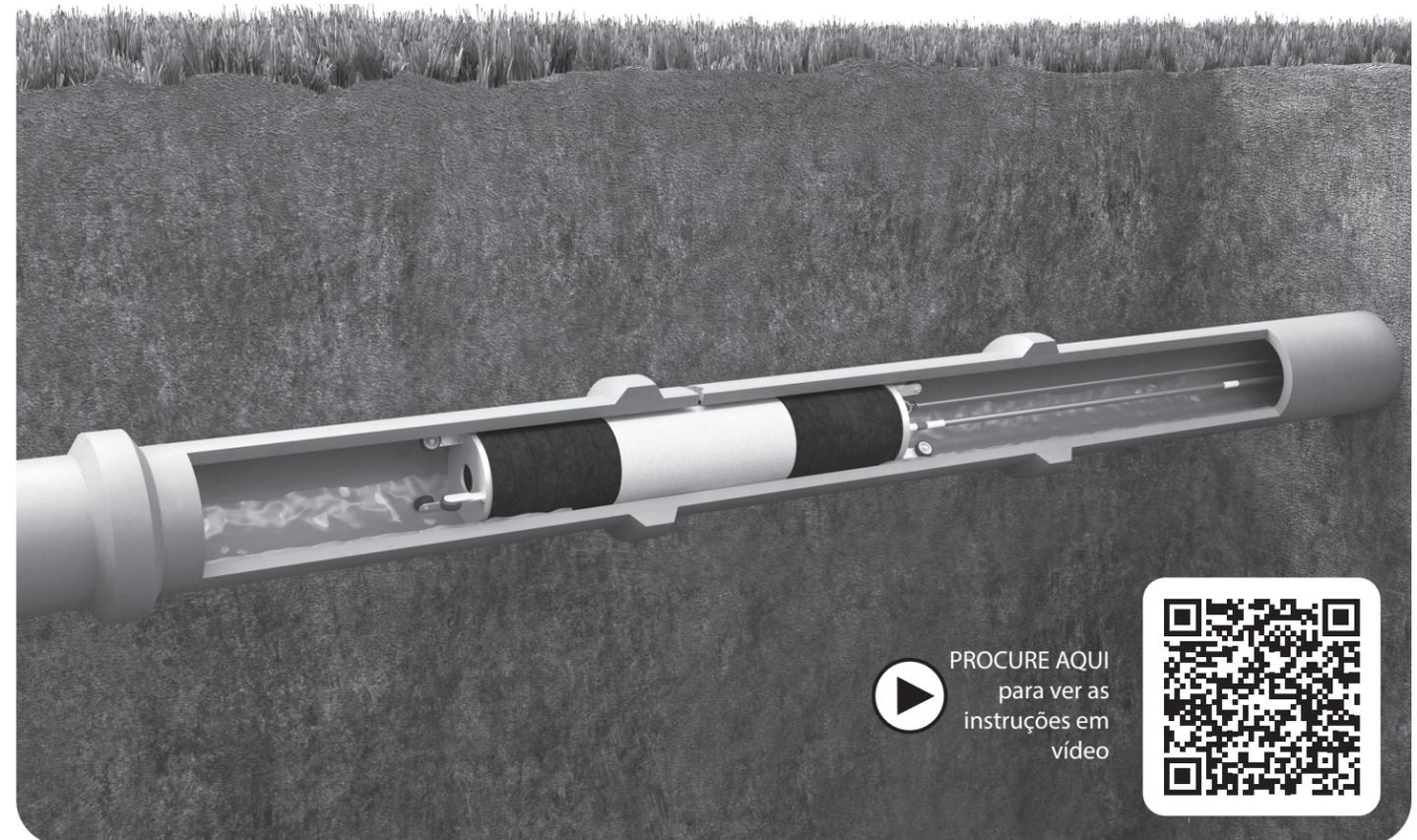
### CONTEÚDO DO KIT

- Esteira de fibra de vidro
- Luvas descartáveis
- Abraçadeiras / abraçadeiras
- Fita adesiva
- Superfície de trabalho
- Capa protetora
- Kit de resina
- Espátula



### EQUIPAMENTO NECESSÁRIO - LISTA DE VERIFICAÇÃO

- Embaladora
- Conjunto do regulador
- Cortadores de fio
- Limpador de esgoto
- Câmera de esgoto
- Compressor de ar
- Mangueira de ar
- Fita métrica
- Varetas
- Adaptador flexível
- Cabo(s) de tração
- Pistola de temperatura (recomendada)
- Óculos de segurança



PROCURE AQUI  
para ver as  
instruções em  
vídeo



**OBSERVAÇÃO:** Confirme o conteúdo do equipamento e do kit conforme observado na lista de verificação frontal

## PASSO 1 : INSPEÇÃO E PREPARAÇÃO

Inspeção a área danificada com uma câmera de inspeção esgoto. Limpe a tubulação para remover todas as raízes, detritos e objetos pontiagudos. Realize uma segunda inspeção para verificar se a tubulação está limpo e se todos os objetos pontiagudos foram removidos.

## PASSO 2 : MEDIR E TRANSFERIR

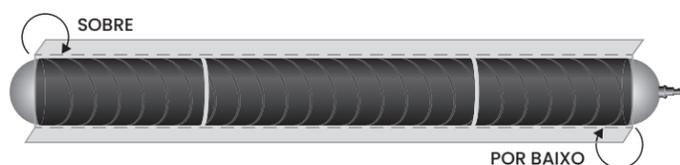
Posicione a câmera na tubulação com a cabeça no centro da área danificada. Marque o cabo da câmera com fita adesiva para servir como um indicador da distância até o reparo. Isso determinará quantas hastes pneumáticas são necessárias. Transfira sua marca para as hastes pneumáticas.

## PASSO 3 : TESTE SEU EQUIPAMENTO

Infle o packer dentro de um tubo do mesmo tamanho que do tubo a ser reparado, ATÉ QUE O PACKER TOQUE A PAREDE INTERNA DO TUBO. Registre a leitura no manômetro de pressão. Adicione 2 PSI a essa leitura; este será a pressão do packer necessária durante a instalação. NÃO EXCEDA A PRESSÃO MÁXIMA INFORMADA NO PACKER. Teste todo o equipamento utilizado - verifique as mangueiras de ar, as hastes de empurrão e as conexões.

## PASSO 4 : PREPARE O PACKER

Deslize a capa protetora sobre o packer, centralizando o packer na capa; dobre uma aba excedente sobre o packer e uma aba abaixo do packer.



Prenda firmemente a capa nas duas extremidades do packer com fita adesiva. Faça furos de ventilação na capa. Monte o packer, os adaptadores flexíveis e as hastes pneumáticas - prenda todas as conexões com fita adesiva.



Posicione a cabeça da câmera no centro do packer e transfira a medição com fita adesiva do cabo da câmera para as hastes pneumáticas.

## PASSO 5 : REALIZE UM TESTE SEM PRESSÃO

Insira a montagem no esgoto até a fita na haste pneumática indicando o ponto do reparo; isso garantirá que você possa alcançar a área danificada. NÃO INFLE!

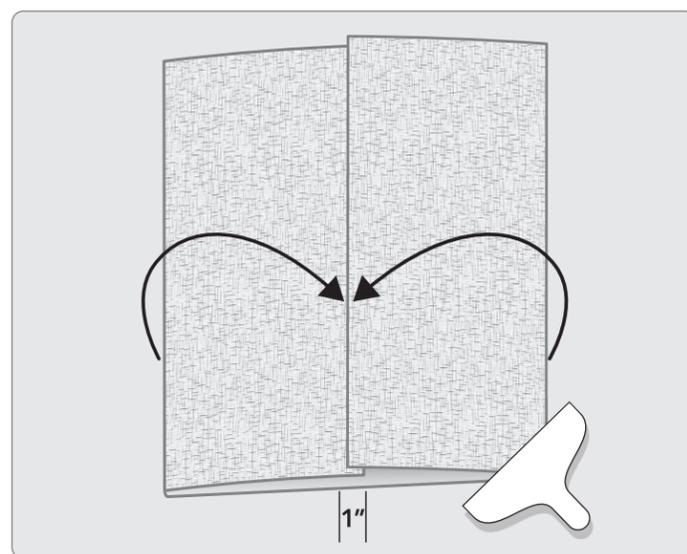
Retire o packer do tubo utilizando o cabo de tração. Inspeção a capa em busca de danos, isso será um indicativo de quaisquer pontos afiados dentro do cano que possam precisar ser tratados antes de continuar com o reparo.

## PASSO 6 : SUBSTITUA A CAPA PROTETORA

Remova a capa protetora do teste realizado. NÃO REUTILIZE A CAPA PROTETORA! Instale a nova capa protetora conforme descrito no PASSO 4.

## PASSO 7 : PREPARE O PAREDE

Prepare a superfície de trabalho, desenrole a manta de fibra de vidro e posicione-a na superfície de trabalho com o lado de fibras grossas voltado para cima (o lado de fibras grossas tem fibras maiores). Misture completamente TODOS os kits de resina ao mesmo tempo (REGISTRE O HORÁRIO DE INÍCIO DA MISTURA). Espalhe uniformemente aproximadamente 2/3 da resina misturada no lado exposto da fibra de vidro. Vire a fibra de vidro para expor o outro lado. Use o restante da resina para saturar o segundo lado da fibra de vidro. Dobre uma extremidade da fibra de vidro para o centro e depois dobre a outra extremidade um pouco além do centro para obter uma sobreposição de 1". NOTA: O reparo deve estar completamente saturado, remova o excesso de resina com uma espátula.

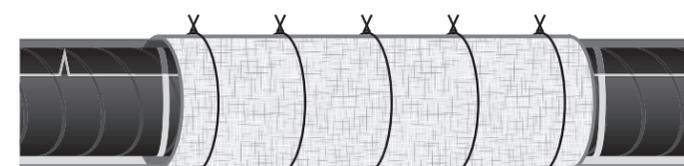


## PASSO 8 : ENROLAR O REPARO NO PACKER

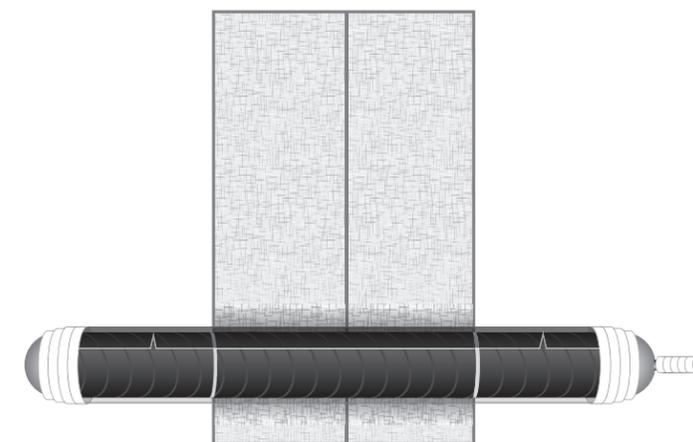
Centralize o packer no reparo e enrole o reparo firmemente ao redor do packer. Prenda o reparo ao packer usando os fixadores apropriados:

- Reparos de 1 1/2", 2", 3", 4", 5" - Fios de arame
- Reparos de 6" em packer de 4-6 - Fios de arame
- Reparos de 6" em packer de 6-10 - Abraçadeiras de cabo
- Reparos de 8" ou maiores - Abraçadeiras de cabo
- Reparos de 12" ou maiores - Bobina de arame também fornecida

Corte todas as "pontas" antes de inserir a montagem no cano.



Abraçadeiras de arame



Abraçadeiras

## PASSO 9 : INFLAR O PACKER

NÃO EXCEDA A PRESSÃO INFORMADA NO PACKER

Reconecte a mangueira de ar e reinsira o packer no cano utilizando a marcação da fita da medição previamente determinada. Usando o regulador, infle o packer até a pressão previamente determinada. Os fixadores serão liberados à medida que o packer inflar, permitindo que a manta seja pressionada contra a superfície interna do cano. Consulte a tabela de cura na caixa para o tempo estimado de cura.

NOTA: Se o tubo estiver danificado, deve-se ter cuidado durante a inflação para evitar danos adicionais ao tubo ou ao packer.



INFLA O EMPACOTADOR ATÉ A PRESSÃO ADEQUADA. NÃO INFLAR EM EXCESSO INFLAR

## PASSO 10 : DEIXAR CURAR - REMOVER O PACKER

Deixe o packer no lugar sob pressão mantida, permitindo que o reparo cure pelo tempo indicado na tabela de cura. Desinfe o packer e remova-o com o cabo de tração. NÃO use as hastes pneumáticas para puxar. Inspeção o reparo com a câmera de esgoto.

