



TANGIT PVC-U

ADEZIV SPECIAL

PROPRIETĂȚI

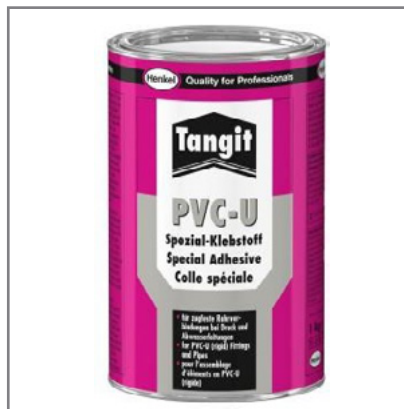
- Pentru lipirea sistemelor de țevi sub presiune din PVC-U termoplastic, conform EN1452 și EN ISO 15493.
- Utilizat pentru sisteme de țevi fără presiune conform EN1329
- Adeziv cu conținut de solvent pe bază de tetrahidrofuran (stabilizat THF).
- Timp extins de lucru , de 4 minute
- Umple spațiile libere și este tixotrop
- Tangit PVC-U respectă cerințele din EN 14814, Adezive pentru sisteme de conducte termoplastice pentru fluide sub presiune și EN 14680 Adezive pentru sisteme de conducte fără presiune.
- Marcare CE și DoP (00131)

APROBĂRI

Schema Consultativă privind Reglementările în Domeniul apei (WRAS)

Tangit PVC-U este supravegheat de:

SKZ - Centrul pentru materiale plastice din Germania de Sud, Würzburg KIWA Olanda B.V.



REZISTENȚĂ

Îmbinările prin lipire sunt impermeabile la apă. Rezistența chimică a lor, în special la acizii anorganici, depinde de toleranțele țevilor, de timpii de întărire, sarcinile de presiune, temperaturile, tipul de acid și concentrația de acid.

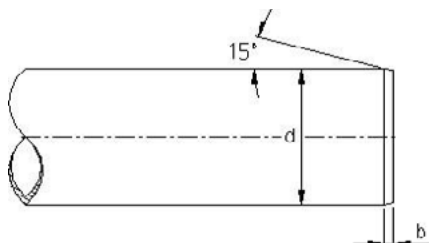
DOMENII DE UTILIZARE

Pentru lipirea sistemelor de țevi sub presiune din PVC-U conform EN 14814, cu toleranțe ale diametrului de până la +0,6 mm și a sistemelor de țevi fără presiune conform EN14680 realizate din PVC-U conform EN ISO 15493 (PVC-U) EN 1452 și EN 1329.

MOD DE APLICARE

Pregătirea țevilor

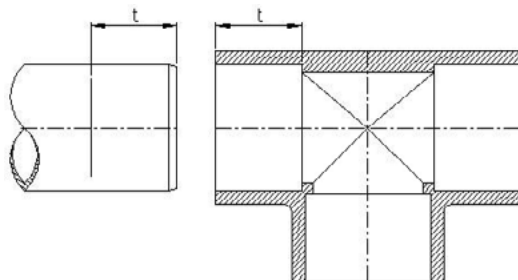
Dacă capetele și soclurile țevilor nu au fost deja pregătite conform ilustrațiilor de mai jos, acestea trebuie să fie teșite și debavurate. Nu se poate realiza o îmbinare etanșă și durabilă decât dacă țevile au fost teșite corespunzător.



Diametrul exterior al țevii d (mm)	Dimensiuni b aproximative (mm)
până la 16	1-2
20-50	2-3
63-225	3-6
250-400	6-8

Pretratament:

Îndepărtați murdăria grea aderentă pe suprafețele care trebuie lipite (capătul țevii la exterior, soclul în interior). Apoi, măsurați adâncimea de introducere a fitingului (= lungimea de lipire) și marcați-o pe capătul țevii, astfel încât să se poată verifica aplicarea cantității necesare de adeziv și introducerea completă a țevii.



Diametrul exterior al țevii Ø (mm)	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110	140	160	225	280	315
Adâncimea de introducere t (mm)	14	16	19	22	26	31	38	44	51	61	76	86	119	146	164

Curățarea finală se face folosind agent de curățare Tangit PVC-U/C/ABS. Pulverizați produsul de curățat pe o hârtie de șervețel albă și curățați bine suprafețele care trebuie lipite, astfel încât să fie uscate, să fie lipsite de murdărie și grăsimi. Utilizați o bucată nouă de hârtie de șervețel pentru fiecare operațiune de curățare. Suprafețele curățate trebuie să fie uscate înainte de aplicarea adezivului. Dacă există gheață, trebuie să fie îndepărtată prin încălzire atentă.

Aplicație

Agitați bine produsul Tangit PVC-U înainte de utilizare. Adezivul trebuie să curgă încet de pe o tijă ținută sub unghi, formând o dâră. Pe o direcție axială, aplicați un strat uniform de adeziv - mai întâi în interiorul soclului, apoi pe țevă. Aplicați în strat subțire în interiorul soclului, pentru a evita formarea dăunătoare de mărgeli în interiorul țevii, dar aplicați mult adeziv pe capătul țevii.

Tangit PVC-U poate să creeze punți peste spațiile libere (cauzate de toleranțele țevii) de până la +0,6 mm în conformitate cu EN 14814.

Mărimi recomandate ale periei:

d32	Perie rotundă de 8 mm
d40 - d63	Perie plată de 1"
d75 - d160	Perie plată de 2"
d225 - d280	Perie plată de 2,5"
Peste d300	Perie plată de 3"

Introduceți imediat țeava în soclu până la capăt, respectiv până la adâncime maximă, fără răsucire sau blocare. Țineți strâns timp de câteva secunde până când adezivul începe să se usuce. Începând de la d160, inserarea este facilitată prin utilizarea unui sistem de îmbinare a țevilor. Îndepărtați orice exces de adeziv, folosind o hârtie de șervețel, imediat după realizarea îmbinării. Întrucât adezivul se întărește rapid, componentele trebuie să fie îmbinate complet în intervalul de timp de lucru. Deoarece aplicarea produsului Tangit în tuburi consumă mai mult timp, această procedură nu trebuie aplicată în cazul țevilor care depășesc d90. Pentru țevi cu peste d90, adezivul trebuie să fie aplicat de două persoane, simultan pe țevă și pe soclu.

Timpul de deschidere al produsului Tangit PVC-U, și anume intervalul de timp între începutul aplicării adezivului și până la îmbinarea pieselor, depinde de temperatura ambientă și/sau de grosimea peliculei de adeziv aplicat. Pentru o grosime a peliculei de 1 mm, piesele trebuie să fie îmbinate în următoarele intervale de timp:

Temperatură, °C	Timp de lucru, minute
20	4
25	3
30	2
40	1
>40	<1

În primele 5 minute după lipire, țevile nu trebuie să fie mișcate. La temperaturi sub +10°C, acest timp trebuie prelungit până la cel puțin 15 minute. Țevile lipite trebuie să fie puse în șanț după 10 până la 12 ore. Așteptați 24 de ore după ultima lipire înainte de a umple țevile sau de a efectua testele de etanșeitate (până la o presiune de testare 1,5 x PN). Dacă trebuie să i se aplice țevii presiunea de funcționare, trebuie să fie respectat un timp de așteptare minim de 1 oră per bar. Dacă conductele nu urmează să fie utilizate imediat, se recomandă să le spălați bine. Lăsați-le umplute cu apă și spălați-le periodic.

Informații generale

Înainte de începerea utilizării conductele trebuie să fie spălate bine pentru a elimina vaporii reziduali de solvent. Tangit PVC-U este gata de utilizare și în niciun caz nu trebuie să fie diluat. Tangit PVC-U și Tangit agent de curățare afectează PVC-U. De aceea, țevile și armăturile nu trebuie să fie expuse la adeziv / agentul de curățare vărsat. Închideți strâns recipientele care nu mai sunt utilizate, pentru a evita evaporarea solventului și îngroșarea adezivului.

Îndepărtați pelicula de adeziv uscat. Îndepărtați adezivul îngroșat aderent folosind o perie cu hârtie de șervețel uscată. Periile curățate trebuie să fie uscate înainte de utilizare ulterioară.

Instalare

Instalarea la temperaturi scăzute necesită cea mai mare atenție. La temperaturi sub +5°C, țevile și armăturile tind să fie mai vulnerabile la impact (fragilizare). Expunerea îndelungată la vaporii de solvent (așa cum poate apărea în timpul fazei de uscare, dacă conducta este închisă) poate duce la deteriorarea sistemului. Întrucât Tangit PVC-U se întărește fizic prin evaporare, întărirea poate fi încetinită considerabil. De aceea, sunt necesare tehnici speciale de instalare la temperaturi sub +5°C. În acest scop, capetele de țevă și soclurile care trebuie să fie lipite sunt încălzite până la +25 până la +30°C cu ajutorul unei suflante de aer cald adecvate (anti-explozie) și apoi lipirea se face așa cum este descris mai sus. Îmbinarea finită trebuie să fie menținută la +25 to +30°C timp de circa 10 minute.

Instalarea țevilor sub presiune și a fittingurilor din PVC-U necesită experiență în utilizarea acestor materiale. De aceea, instrucțiunile date aici au numai scopul de ghid pentru un personal bine pregătit, în activitatea acestuia. Asigurați-vă că respectați instrucțiunile de instalare date de producătorii de țevi și fittinguri, precum și reglementările și fișele de lucru ale asociațiilor, de exemplu:

- DVS
- DVGW
- KRV instrucțiuni pentru instalare

DATE TEHNICE

Compoziție	Adeziv cu conținut de solvent pe bază de tetrahidrofuran (stabilizat THF).
Densitate	0,96 g/cm ³
Rezistența la căldură	Corespunde cu cea a lui PVC-U
Timp de lucru	Aprox. 4 minute
Aplicație	(Metoda Henkel)
temperatură	5°C-35°C
Consum	Consultați tabelul mai jos
Rezistență finală	24 ore
Termen de valabilitate	24 de luni

Consum

Pentru producerea unei îmbinări prin lipire, sunt necesare următoarele cantități aproximative de adeziv și agent de curățare:

Dimensiunea țevii d (mm)	20	32	50	63	75	90	110	140	160	200	225	315
Tangit Adeziv (g)	3	5	9	15	20	36	60	90	120	200	300	500
Agent de curățare Tangit (ml)	3	5	9	11	13	14	17	21	25	45	65	102

De notat: Cantitățile de adeziv care sunt indicate mai sus sunt valori maxime bazate pe experiența de laborator.

Consumul real într-o aplicație dată depinde de metoda de lucru, de spațiul liber dintre țevi și de temperatură.

LIMITĂRI

Depozitare

Din motive practice, Tangit nu trebuie depozitat la temperaturi sub +5°C, deoarece acest lucru duce la o vâscozitate mai mare și la îngroșarea adezivului, afectând astfel lucrabilitatea acestuia. După condiționarea la temperatura camerei și agitarea energetică, vâscozitatea indusă de temperatură crește și îngroșarea este redusă din nou.

Dacă se păstrează la + 20 °C în recipientul original, termenul de valabilitate este de 24 de luni. Data de expirare și numărul lotului sunt indicate pe ambalaj, respectiv la partea de închidere de la capătului tubului.

LIMITĂRI

SĂNĂTATE ȘI SIGURANȚĂ



Înainte de a utiliza produsul, consultați fișa tehnică de securitate aferentă materialului.

Adezivele Tangit și agenții de curățare Tangit sunt inflamabili. Vaporii solventului sunt mai grei decât aerul. Se pot acumula la nivelul solului și pot forma amestecuri explozive. De aceea, asigurați o aerisire și ventilație suficientă în timpul aplicării și uscării. Se interzice fumatul și sudura în zona de lucru și în camerele camere adiacente! Se interzic flăcările deschise și focul, evitați scântele și încărcarea electrostatică!

Vaporii de solvent și amestecurile explozive acumulate trebuie să fie îndepărtate înainte de sudare. Umpleți conductele cu apă, spălați-le și curățați-le bine. Nu închideți / nu etanșați țevile în timpul uscării. Inhalarea prelungită a vaporilor de solvent poate dăuna sănătății. Pentru a reduce la minimum expunerea la vaporii de solvent, păstrați hârtia de șervețel folosită în recipiente închise (de exemplu, găleți cu capac). Ca măsură de precauție, trebuie să fie purtate mănuși de protecție pentru a evita contactul cu pielea și trebuie respectată curățenia maximă (spălați-vă în mod repetat pe mâini în timpul lucrului și folosiți o cremă de piele grasă sau o emulsie).

În caz de contact cu ochii, clătiți bine cu apă și solicitați consultație medicală. Dezbrăcați imediat orice îmbrăcăminte pătată cu adeziv.

Nu folosiți niciodată sisteme de conducte din PVC cu aer comprimat sau gaze!

Pentru informații suplimentare, consultați pliantele și reglementările de prevenire a accidentelor ale asociațiilor de asigurări de răspundere civilă ale angajatorilor și fișele tehnice de securitate. Informații detaliate despre cerințele privind siguranță și igiena la locul de muncă în legătură cu Tangit pot fi găsite în prospectul „Lucrul cu Tangit”.

ELIMINAREA

Resturile din produs trebuie să fie eliminate ca deșeuri speciale. Reciclați numai recipientele care au fost bine golite, cu reziduuri de adeziv uscate și fără vaporii de solvent.