

# Tangit PVC-C PLUS



## Speciális ragasztó, kemény PVC-C csövek ragasztásához

### JELLEMZŐI:

#### A termék megnevezése:

Tangit PVC-C Plus speciális ragasztóanyag

#### Az anyag jellemzői:

- Metil-etil-ke-ton (butanon-2) alapú, oldószert tartalma: ragasztóanyag.
- Nyomás alatt lévő, hőre lágyuló PVC-C csövek illesztéseinek ragasztására, megfelelően az MSZ ISO 15493. szabványnak.
- Nyitott idő: 2 perc.
- Réskitöltő és tixotróp.
- Továbbfejlesztett formula a tisztább munkáért.
- A Tangit PVC-C Plus megfelel az MSZ 14814 szabványnak, nyomás alatt lévő csőrendszerek ragasztásához.

**Ellenállóképesség:** Az összeillesztett ragasztások vízálló. A ragasztás kémiai tartóssága - főleg szervesetlen savak esetén cső tulajdonságaitól, a száradási időtől, fellépő nyomástól, valami közeg típusától és koncentrációjától.

### FELHASZNÁLÁSI TERÜLET:

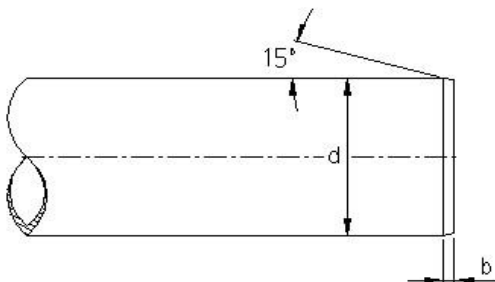
A Tangit PVC-C PLUS speciális ragasztóanyag alkalmas:

- MSZ 14814 szabványnak megfelelő PVC-C nyomócső ragasztásához
- Nyomás nélküli csőrendszerek ragasztásához az MSZ I 15493 (PVC-C) és MSZ 1566 szabványok szerint.

### MEGELŐZŐ TEVÉKENYSÉGEK:

#### Csövek előkészítése:

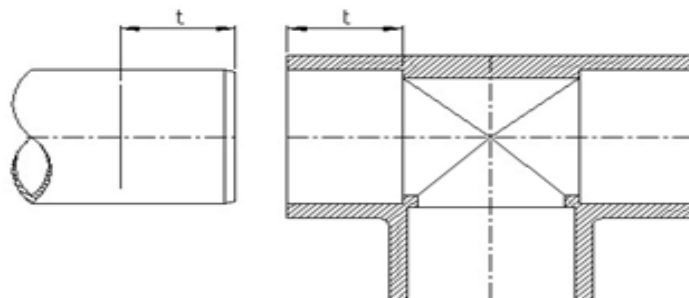
Amennyiben a csővégek és a karmantyúk nem voltak előkészítve az alábbi ábrának megfelelően lesarkítani és sorjátlanítani kell azokat. Csak megfelelő sorjátlanítás után jöhet létre kellően erős ragasztás és jó illeszkedés.



Cső külső átmérője „d” (mm)	Sarkítás „b” méretek (mm)
16-ig	1-2
20-50	2-3
63-225	3-6

## FELÜLET ELŐKÉSZÍTÉSE:

A ragasztandó felületeket (a csővéget kívül, az összekötő karmantyút belül) először meg kell tisztítani a durva szennyeződésektől. Ezután le kell mérni és a cső végére rá kell jelölni a karmantyú betolási mélységét, hogy a szükséges ragasztóanyag mennyisége és a cső teljes mélységű betolása ellenőrizhető legyen.



Cső külső átmérője Ø (mm)	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110	140	160	225
Betolási mélység t (mm)	14	16	19	22	26	31	38	44	51	61	76	86	119

A finom tisztítás Tangit Tisztítóval történik. Fehér nedvszívó papírt, például letekereselt krepp-papírt, Tangit Tisztítóval kell átítani, majd ezzel alaposan meg kell tisztítani a száraz ragasztandó felületeket, hogy azok zsírtól, szennyeződésektől teljesen mentesek legyenek. Minden tisztítási művelet után ki kell cserélni a tisztítópapírt. A Tangit Tisztítóval megtisztított felületeket a ragasztóanyag felvitele előtt teljesen meg kell szárítani. Az esetleges jeget óvatos melegítéssel kell eltávolítani.

## A RAGASZTÓANYAG FELHORDÁSA:

Használat előtt jól keverje fel a Tangit ragasztóanyagot. A továbbfejlesztett összetételnek köszönhetően a Tangit PVC-C PLUS folyóssága különbözik a hagyományos oldószer alapú ragasztóktól. A ragasztónak sűrű állaga van, és nem hagy nyomot. Tengelyirányban végezve – először a karmantyúba, majd a csőre – egyenletes, összefüggő ragasztóanyag réteget vigyen fel. A karmantyú belsejét – felületi egyenetlenségek képződésének elkerülése érdekében – viszonylag vékonyan kenje be Tangit ragasztóval, a csővégre viszont bőven hordja fel. A Tangit ragasztóval az EN 14814 szabványban előírt +0,6 mm-es túrések áthidalhatók.

Ajánlott ecsetméretek:

Átmérő	Ecset méret
d32-ig	8 mm körecket
d40 - d63	1"-laposecset
d75 - d160	2"-laposecset
d225 felett	2.5"-laposecset

A csövet és a karmantyút – forgatás vagy hajlítgatás nélkül – azonnal tolja össze ütközésig, illetve a karmantyú teljes mélységéig, és néhány másodpercig ebben a helyzetben tartsa mozdulatlanul őket, amíg a ragasztóanyag meg nem húz. D160 névleges átméretől egy betoló szerkezet használata megkönnyíti az összeillesztést. Az összeillesztés után azonnal nedvszívó papírral távolítsa el a felesleges ragasztóanyagot. A Tangit PVC-C Plus nyitott ideje, azaz a ragasztóanyag felvitelének megkezdésétől az elemek összeillesztéséig eltelt idő a környezeti hőmérséklettől és/vagy a felvitt ragasztófilm vastagságától függ. A Tangit PVC-C PLUS nyitott ideje 1 perc, +20 C°-on. Magasabb környezeti hőmérséklet mellett a nyitott idő csökkenni fog. A d75 vagy annál

nagyobb névleges átmérőjű elemeknél egyidejűleg 2 személynek ajánlott felvinnie a ragasztóanyagot a csőre és a karmantyúra. A ragasztást követően, 10 percig nem szabad mozgatni a csöveket. +10°C alatti hőmérsékleten ez az idő legalább 30 percre hosszabbodik.

A csővezetékek feltöltését, valamint a tömítettség ellenőrzéséhez szükséges, nyomáspróbát csak 24 órával az utolsó ragasztás befejezése után szabad elvégezni. Ha a vezeték üzemnyomással kell terhelt, akkor bar-onként legalább egy-egy óra növekvő minimális várakozási időt kell betartani.

Azokat a csővezetékeket, amiket nem helyeznek azonnal üzembe, célszerű alaposan átöblíteni és vízzel feltöltve hagyni.

## ÁLTALÁNOS INFORMÁCIÓ:

A csővezetéket üzembe helyezése előtt alaposan meg kell tisztítani az oldószerből visszamaradt anyagok eltávolításának érdekében. A Tangit PVC-C PLUS használatra kész, és semmilyen körülmények között nem szabad hígítani. Emiatt a csövek és illesztéseket nem szabad kifröcskölt Tisztítóval érní. Távolítsa el a visszamaradt beszáradt ragasztót az anyag felszínéről. Az ecsetre rászáradt ragasztót száraz zsebkendő segítségével távolíthatja el. A megtisztított ecseteknek száraznak kell lenniük újbóli használat előtt.

## CSÖVEK RÖGZÍTÉSE:

Az alacsonyabb hőmérsékleten történő csőszerelés a legnagyobb gondosságot igényli. A csövek és a csőszerelvények +5°C-nál alacsonyabb hőmérsékleten érzékenyebbé válnak a mechanikai igénybevételekkel szemben (az anyag rideg lesz). Ennek következtében az oldószergőzök hosszabb időn át tartó terhelése, például a csővezetékek száradási idő alatti lezárása esetén, nem zárható ki a rendszer károsodása, sérülése. Továbbá, mivel a Tangit PVC-C PLUS fizikai úton kötő ragasztó, bizonyos körülmények között erősen lelassul a szilárdulási folyamat. Ezért +5°C-nál alacsonyabb hőmérsékleten speciális csőszerelési technológiákat kell alkalmazni. Az összeragasztandó csövegeket és összekötő elemeket ilyenkor megfelelő meleg levegőt fűvő készülékkel (robbanásbiztos kivétel) kézmeleg, kb. 25–30°C hőmérsékletre kell felmelegíteni, és így a ragasztás már az

előbbieken ismertetett módon elvégezhető. Az elkészített kötések kb. 10 percen keresztül +25–30°C hőmérsékleten kell tartani. A Tangit PVC-C PLUS-ból készült nyomócsövek és összekötő elemek felszereléséhez az anyagok feldolgozása területén elsajátított komoly szakismeretekre és tapasztalatokra van szükség. Ezért az itt közölt tudnivalók csak tájékoztatásul szolgálnak a szakképzett személyzet munkájának támogatásához. A csöveket és a csőszerelvényeket gyártó cégek csőszerelési utasításait éppúgy be kell tartani, mint a szakmai szövetségek idevágó irányelveit és a műszaki adatlapokban foglaltakat!

## MŰSZAKI ADATOK:

<b>Összetétel</b>	Metil-etil-keton alapú, oldószeres ragasztó
<b>Sűrűség</b>	0.90 g/cm <sup>3</sup>
<b>Hőállóság</b>	PVC-C anyaggal megegyező
<b>Nyitási idő</b>	2 perc
<b>Alkalmazási hőmérséklet</b>	5°C-35°C
<b>Anyagigény</b>	Lásd a táblázatot lent
<b>Végső kötési erő</b>	24 óra
<b>Eltarthatóság</b>	24 hónap

**Felhasznált mennyiség:** 100 ragasztott kötés elkészítéséhez kb. a lenti mennyiségű ragasztóanyagra és tisztítóra van szükség:

**Fontos információ:** A ragasztáshoz felhasznált mennyiségek maximális mennyiségek, laboratóriumi körülmények között. A valóságban felhasznált mennyiség függ a hőmérséklettől, az áthidalni kívánt réstávolságtól, és a munka körülményeitől.

Cső mérete d (mm)	20	32	50	63	75	90	110	140	160	200	225
Tangit Ragasztó (g)	3	5	9	15	20	36	60	90	120	200	300
Tangit Tisztító (ml)	3	5	9	11	13	14	17	21	25	45	65

## KÜLÖNLEGES TUDNIVALÓK:

### Tárolás:

Nem célszerű a Tangit PVC-C PLUS ragasztót +5°C-nál alacsonyabb hőmérsékleten tárolni, mivel így megnő a viszkozitása és megszilárdul a szerkezete, ami hátrányosan befolyásolja a feldolgozhatóságát. Szobahőmérsékleten való alapos keverés után a ragasztó visszanyeri eredeti viszkozitását, és újra csökken a szilárdsága. +20°C-on, eredeti csomagolásban tárolva 24 hónap a termék szavatossági ideje. A csomagoláson feltüntetett szavatossági időt és gyártási számot vegye figyelembe.

### Óvintézkedések:

A Tangit PVC-C PLUS és a Tangit Tisztító tűzveszélyes anyag. A levegőnél nehezebb oldószergőzök összegyűlhetnek a padló közelében és robbanásveszélyes gőzök képződhetnek. Ezért feldolgozásakor és száradásakor, de még a ragasztás után is, gondoskodni kell a folyamatos szellőzésről és levegőcseréről. Mind

a munkavégzésre szolgáló helyiségben, mind a mellette lévő helyiségekben tartsa be a következő tilalmakat: Ne dohányozzon! Ne végezzen hegesztő munkákat! Ne használjon nyílt lángot és tüzet, feltétlenül kerüljön minden szikraképződéssel járó tevékenységet. Hegesztés előtt a felgyülemlett oldószergőzöket és robbanékony keverékeket el kell távolítani. Töltse fel vízzel a csővezetékeket, majd mossa át, illetve jól fúvassa ki azokat. A száradási fázis alatt a vezetékeket ne zárja le. Az oldószergőzök hosszabb időn át tartó belélegzése egészségkárosodáshoz vezethet. A tisztítószer szembe kerülése esetén bő vízzel alaposan mossa ki szemét, majd forduljon orvoshoz. A ragasztóanyaggal szennyeződött ruházatot azonnal vegye le. Az oldószergőzök okozta levegőszennyezés alacsony szinten tartása érdekében a használt nedvszívó papírokat zárt tárolóeszközökben (például fedeles vödörben) gyűjtse. Az oldószer bőrrel való érintkezésének megelőzése és a nagyobb tisztaság érdekében védőkesztyű viselését javasoljuk (időnként mosson kezet és kenje be kezét zsírosító hatású kézvédő krémmel vagy emulzióval). Szobahőmérsékletre felmelegedve és jól felkeverve a ragasztóanyag hőmérséklet miatt megnövekedett viszkozitása és szerkezeti szilárdsága ismét normális értékre csökken. A biztonsági adatlapban található utasításokat be kell tartani

## HULLADÉKKEZELÉS:

Csak a teljesen kiürített, oldószergőzöktől mentes csomagolóanyag kerülhet újrahasznosításra. A termék maradványait és a szennyezett csomagolóanyagot veszélyes hulladékként kell kezelni.

**Figyelem!** A megadott adatok csak általános tudnivalókat tartalmaznak. A ragasztandó anyagok és a munkakörülmények sokfélesége miatt a munka megkezdése előtt célszerű próbaragasztást végezni.

Jelen műszaki adatlap tapasztalataink alapján, a műszaki fejlődés jelenlegi állása szerint készült. Értékesítési feltételeink keretében csak termékeink mindig állandó, magas szintű minőségére vállalunk szavatosságot.

## TANÁCSADÁS:

### Műszaki szaktanácsadás:

**Telefon: +36301901268**

**Forgalmazza: Henkel Magyarország Kft.  
1095 Budapest,**

**Lechner Ödön Fásor 10/B**

**Telefon: +36 (1 372) 5555**