



TANGIT PVC-C

Lepidlo na báze tetrahydrofuránu s obsahom rozpúšťadiel

VLASTNOSTI

Tangit PVC-C spĺňa požiadavky normy DIN 16970 na lepené spoje. Tangit spĺňa termické požiadavky a požiadavky na pevnosť pri sanitárnom a priemyselnom použití.

OBLASŤ POUŽITIA

Tangit PVC-C je vhodný na ťahovo pevné spajovanie tlakových rúrok s fittingami z PVC-C na priemyselné a sanitárne použitie (skúšobná značka DVGW TS 232 v spojení s rúrkovým systémom Dekadur C).

PRÍPRAVA LEPENÝCH PLOCH:

Rúrkou odrežte a zarovnajete nerovnosti. Zrežte vnútornú hranu rúrky približne do uhla 15° k osi rúrky a očistite. Zrezanie okrajov do uhla slúži na zabezpečenie trvalo tesného spoja.

PRÍPRAVA LEPENIA

Lepené plochy očistite od hrubých nečistôt. Spájané časti odmastite čističom Tangit a nasiakavým papierom. Následne odmerajte hĺbku zasunutia fittingu a vyznačte na konci rúry, aby bolo možné skontrolovať potrebné nanesenie lepidla a úplné zasunutie rúrky. Lepené plochy musia byť pred nanesením lepidla suché. Prípadný ťad odstráňte opatrným zahriatím. Potrubia z PVC-C dostupné na trhu, nie sú náročné na lepenie. Na dosiahnutie lepšej priľnavosti a tesniacej schopnosti lepeného spoja, je potrebné spajované časti zdrsníť brúsny papierom (hrúbka zrna 80, resp. jemnejšia) a znova očistiť. Rúrkou odrežte do pravého uhla. Vonkajšiu stranu zrazte do 15° uhla. Znútra očistite.

LEPENIE

Lepidlo pred nanesením dobre premiešajte. Lepidlo má pomaly stekať a vytvárať jemný film. V axiálnom smere naneste rovnomernú a súvislú vrstvu lepidla najprv do hrdla fittingu a potom na rúrkou (silnejšiu vrstvu). Pri nanášaní lepidla, zabráňte vzniku bubliniek.

Ihneď po nanesení lepidla zasuňte rúrkou do hrdla fittingu až na doraz, bez toho aby ste s ňou otočili. Takto držte niekoľko sekúnd, pokiaľ sa vrstvy lepidla nespoja. Potom odstráňte zvyšné lepidlo nasiakavým papierom. Zasunutie jednotlivých dielov vykonajte do 1 minúty, nakoľko lepidlo rýchlo tuhne. Pri rozmeroch rúr na 65 mm by mali lepidlo na rúru a hrdlo fittingu nanášať 2 osoby súčasne. Ak sa lepia rúry rozmerov > 140 mm, je potrebné výberom rozmerov rúr a potrubných dielov zaistiť, aby priemerné tolerancie (štrbiny) rúrky a fittingu neprekročili +0,5 mm. Otvorená doba na spracovanie Tangitu PVCC (doba od nanesenia lepidla po spojenie lepených dielov), závisí od teploty prostredia a/alebo hrúbky nanesej vrstvy lepidla.



ODPORÚČANÉ VEĽKOSTI ŠTETCOV:

Do \varnothing /mm
 32 mm guľatý štetec 8 mm
 32 – 50 mm plochý štetec 1 palec
 65 – 125 mm plochá štetec 2 palce

ZAŤAŽENIE V ŤAHU/TLAKOVÁ ODOLNOSŤ

Prvých 10 minút po lepení s rúrkami nehybte. Pri teplotách pod +10°C sa táto doba predlžuje minimálne na 30 minút. Naplnenie potrubia a skúšky tesnosti uskutočnite až po 24 hodinách od posledného lepenia. Pre tlakovú a teplotnú zaťažiteľnosť po 24 hodinách schnutia (štrbina +0,2 mm) platia nasledovné orientačné hodnoty:

Teplota (°C):	20	50	60	70	80
Tlak (bar)	24	12	9	7	3

NEPREHLIADNITE

Pred uvedením do prevádzky potrubie dôkladne prepláchnite a prefúknite, aby sa odstránili výpary rozpúšťadiel ešte prítomné v potrubí. Pri procese sušenia potrubie neuzatvárajte. Tangit PVC-C je na okamžité použitie, nemiesa sa riediť. Tangit PVC-C a čistič Tangit pôsobia na PVC. Rúrky a fittingy chráňte pred rozliatym lepidlom, čističom a nasiakavým papierom, použitým na čistenie. Nepoužívané nádoby dobre uzavrite, zabráni sa tak vyprchaniu rozpúšťadiel

a zhutnutiu lepidla. Zaschnutý povrch lepidla odstráňte. Zaschnuté lepidlo zo štetca odstráňte suchým nasiakavým papierom. Očistené štetce musia byť pred opätovným použitím suché.

POKLADANIE POTRUBIA DO VÝKOPU

Vloženie potrubia do výkopu pri nižších teplotách si vyžaduje maximálnu opatrnosť. Rúrky a fittingy sú pri teplotách pod +5°C náchylné na zvýšenú citlivosť nárazu (krehké), pri dlhodobom pôsobení výparov rozpúšťadiel môže dôjsť k poškodeniu systému. Tangit PVC-C sa fyzikálne viaže. Pri teplotách pod +5°C je preto nutné použiť zvláštne techniky pokladania potrubia. Lepené konce rúrok a spojovacie diely sa zahrievajú vhodným tlakovým ventilátorom na teplý vzduch (externá výbava), na teplotu vhodnú na uchopenie do ruky +25 až +30°C. Lepený spoj musí byť po dobu 10 minút temperovaný na teplotu +25 až +30°C. Pokladanie tlakových rúr a spojovacích prvkov z Tangitu PVC-C vyžaduje odbornú znalosť spracovania materiálu. Tieto pokyny sú prvotnou informáciou pre prácu vyškoleného personálu. Pri pokladaní je nutné rešpektovať pokyny výrobcov rúrok a fittingov. Pri práci s Tangitom PVC-C v sanitárnej oblasti, je potrebné rešpektovať špeciálny návod na pokladanie.

MOŽNÉ NEBEZPEČENSTVÁ

- zdraviu škodlivý pri vdýchnutí
- dráždi oči, dýchacie orgány a pokožku
- možná senzibilizácia pri vdýchnutí

BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

Tangit PVC-C je horľavý. Výpary rozpúšťadiel, ktoré sú ťažšie ako vzduch, môžu tvoriť výbušné zmesi. Pri práci vetrajte. Nefajčite. Nezvárajte. Nepracujete v prostredí s nekrýtimi svetlami a otvoreným ohňom. Zamedzte tvorbe iskier, nezvárajte. Pri práci používajte ochranný odev a rukavice. Pri nehode alebo nevoľnosti vyhľadajte okamžite lekársku pomoc. Pri požití okamžite vyhľadajte lekársku pomoc a ukážte tento obal. Podrobné informácie o bezpečnostných technických otázkach a otázkach hygieny práce nájdete v technickom liste: Práca s Tangitom.

SKLADOVANIE

Skladujte pri teplotách nad +5°C. Pri nižších teplotách dochádza k zvýšeniu viskozity a spevneniu štruktúry. Kondicioním na izbovú teplotu a zamiešaním Tangit PVC-C nadobudne pôvodné vlastnosti.

MINIMÁLNA TRVANLIVOSŤ

24 mesiacov od dátumu výroby.

UPOZORNENIE:

Všetky údaje vychádzajú z našich dlhoročných znalostí a skúseností. Vzhľadom na rozdielne podmienky pri realizácii a na množstvo používaných materiálov slúži naše písomné a ústne poradenstvo ako nezáväzná odporúčanie. V prípade pochybností a nepriaznivých podmienok odporúčame urobiť vlastné skúšky, poprípade si vyžiadať odbornú technickú konzultáciu. Uverejnením týchto informácií o výrobku strácajú všetky skôr uverejnené informácie svoju platnosť.

DISTRIBUTÉR:

HENKEL SLOVENSKO, spol. s r.o.
Záhradnícka 91
821 08 Bratislava
www.tangit.sk