

TECHNICKÝ LIST



TANGIT ABS

LEPIDLO NA BÁZI METYLETYLKETONU A BUTYLACETÁTU S OBSAHEM ROZPOUŠŤĚDLA

OBLAST POUŽITÍ

Tangit ABS je vhodný na lepení v tahu pevných spojů tlakových a odtokových trubek s fitinkem z ABS.

VLASTNOSTI

Tangit ABS splňuje požadavky EN 14680 pro termoplastické potrubní systémy z PVC-U, provozované bez tlaku.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Surovinová báze:	ABS, metyletylketon, butylacetát
Hustota (specifická hmotnost):	cca 0,87 g/ml
Tepelná odolnost:	v závislosti na zatížení tlakem max. do +60°C
Odolnost:	lepené spoje jsou vodovzdorné a jejich chemické vlastnosti odpovídají chemickým vlastnostem základního materiálu
Viskozita:	1000 – 2000 mPas podle Drage/Epprechta, měřící těleso 3 při 23°C 6500 – 10000 mPas Brookfield, hustoměr LVT 4,30 Upm při 23°C

BALENÍ

dóza 650g prodejní jednotka: TIS 10 = 10 dóz po 650 g

SPOTŘEBA

Pro výrobu 100 lepených spojů je potřeba následující množství lepidla:

Ø vn/mm:	20	25	32	40	50	63	75	90	110	140
Tangit ABS v kg:	0,35	0,40	0,45	0,60	0,90	1,10	1,25	1,70	2,50	5,00

PŘÍPRAVA LEPENÝCH PLOCH

Trubku zkraťte a zarovnejte nerovnosti. Vnitřní hranu trubky zřežte přibližně do úhlu 15° k ose trubky. Odmastěte spojované části čističem Tangit a savým papírem. Zdrsněte spojované části brusným papírem a znovu očistěte. Následně vyměřte hloubku zasunutí fitinky a vyznačte na konci potrubí, aby bylo možné kontrolovat potřebné množství naneseného lepidla a úplné zasunutí trubky. Lepené plochy musí být před nanesením lepidla suché. Případný led opatrně odstraňte zahříváním.

LEPENÍ

Lepidlo před použitím dobře promíchejte. Lepidlo by mělo pomalu stékat a vytvářet jemný film. Potom pomocí štětce naneste po délce trubky a fitinky rovnoměrnou a souvislou vrstvu lepidla. Na potrubí dejte silnější vrstvu. Při nanášení lepidla, zabraňte vzniku bublinek. Naneste druhou vrstvu lepidla na obě spojované části. Ihned vsuňte fitinku do trubky, aniž by jste s ní točili. Podržte několik sekund, potom odstraňte zbylé lepidlo savým papírem. Jelikož lepidlo rychle tuhne, zasuňte jednotlivé díly do 1 minuty. Otevřená doba Tangitu ABS, závisí na teplotě a množství nánosu lepidla.

DOPORUČENÉ VELIKOSTI ŠTĚTCŮ

Do Ø/mm	
32 mm	kulatý štětec 8 mm
32 - 50 mm	ploché štětec 1 coul
65 - 160 mm	ploché štětec 2 couly

ZATÍŽENÍ V TAHU / TLAKOVÁ ODOLNOST

Prvních deset minut po slepení s potrubím nehybejte. Při teplotách pod +10°C se tato doba prodlužuje minimálně na 15 minut. Naplnění potrubí a zkoušky těsnosti uskutečňte až po 24 hodinách od posledního lepení. Při provozní teplotě nad +30°C je třeba přizpůsobit max. přípustné provozní tlaky teplotám. Jsou závislé na toleranci a časech schnutí lepených spojů. Bližší podrobnosti konzultujte s výrobcem trubek a fitinků.

Rozměry b s fitinkem	Vnější průměr konce trubky, Ø vn v		Nákres	Lepená délka fitinky		t v mm	
	Coul	mm		Ø vn	t	Ø vn	t
1 – 2 mm	Do 3/8	12		20	16 mm	63	38 mm
				25	19 mm	75	44 mm
2 – 3 mm	½ - 1 ½	12 – 40		32	40 mm	90	51 mm
				40	26 mm	110	61 mm
3 – 4 mm	2 - 6	50 - 150		50	31 mm	140	76 mm

TECHNICKÝ LIST

TANGIT ABS

LEPIDLO NA BÁZI METYLETYLKETONU A BUTYLACETÁTU S OBSAHEM ROZPOUŠTĚDLA

NEPŘEHLÉDNĚTE

Před uvedením do provozu je nutné potrubí důkladně propláchnout, aby se odstranily výpary rozpouštědla ještě přítomné v potrubí. Při procesu sušení potrubí nezavírejte. Tangit ABS je připraven k okamžitému použití, nesmí se ředit. Působí na ABS, proto je nutné zamezit eventuálnímu styku trubek a fitinků s případným rozlitým lepidlem/čističem nebo se savým papírem použitým k jejich očištění. Zaschlé lepidlo ze štětce odstraňte suchým savým papírem. Očištěné štětce musí být před opětovným použitím suché. Pokládání potrubí do výkopu při nižších teplotách vyžaduje maximální opatrnost. Potrubí je při teplotách pod +5°C náchylné na náraz (zkřehnutí) a při dlouhodobém působení výparů rozpouštědla může dojít k poškození systému.

POKLÁDÁNÍ POTRUBÍ DO VÝKOPU

Tangit ABS se fyzikálně váže. Při teplotách pod +5°C je proto nutné použít zvláštní techniky pokládání potrubí. Slepované konce potrubí se v tomto případě zahřívají vhodným tlakovým ventilátorem na teplý vzduch (externí výbava), na teplotu vhodnou pro uchopení do ruky +25 až 30°C. Lepený spoj musí být po dobu 10 minut temperovaný na teplotu +25 až 30°C. Pokládání tlakového potrubí lepené Tangitem ABS vyžaduje odbornou znalost. Tyto pokyny jsou prvotní informací při práci školenému personálu. Při pokládání je nutné respektovat pokyny výrobců trubek a fitinků.

MOŽNÉ NEBEZPEČÍ

- zdraví škodlivý při vdechnutí
- dráždí oči, dýchací orgány a pokožku
- možná senzibilizace při vdechnutí

OCHRANNÁ OPATŘENÍ

Tangit ABS je hořlavý. Výpary rozpouštědla, které jsou těžší než vzduch, mohou tvořit výbušné směsi. Při práci větrejte! Nekuřte! Nesvářejte! Při práci používejte ochranný oděv a rukavice. Při nehodě nebo nevolnosti vyhledejte okamžitě lékařskou pomoc. Při požití okamžitě vyhledejte lékařskou pomoc a ukažte tento obal. Podrobné informace o bezpečnostních technických otázkách a otázkách hygieny práce najdete v technickém listě: Zacházení s Tangitem.

SKLADOVÁNÍ

Skladujte při teplotách nad +5°C. Při nižších teplotách dochází ke zvýšení viskozity a zpevnění struktury.

MINIMÁLNÍ TRVANLIVOST:

36 měsíců od data výroby.

UPOZORNĚNÍ

Tyto informace vycházejí z naší současné úrovně poznatků. Ačkoli jsou tyto informace podány v dobré víře, společnost neručí za žádné konkrétní vlastnosti. Je odpovědností uživatele, aby se sám přesvědčil, že za daných okolností není potřeba zajistit dodatečné informace, učinit dodatečná opatření či ověřit uvedené informace.

DISTRIBUTOR

Henkel ČR spol. s r.o.

U Průhonu 10
170 04 Praha 7
tel.: 220 101 101
www.tangit.cz