



TANGIT ABS

Lepidlo na bázi metyletylketonu a butylacetátu s obsahem rozpouštědla

VLASTNOSTI

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

OBLAST POUŽITÍ

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

PŘÍPRAVA LEPENÝCH PLOCH

Trubku zkraťte a zarovnejte nerovnosti. Vnitřní hranu trubky zřežte přibližně do úhlu 15° k ose trubky. Odmaštěte spojované části čističem Tangit a savým papírem. Zdrsňte 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 \varnothing /mm

32 mm kulatý štětec 8 mm

32 - 50 mm plochý štětec 1 coul

65 - 160 mm plochý štětec 2 couly

ZATÍŽENÍ V TAHU/TLAKOVÁ ODOLNOST

Prvních deset minut po slepení s potrubím nehýbejte. Při teplotách pod +10°C se tato doba prodlužuje minimálně na 15 minut. Naplnění potrubí a zkoušky těsnosti uskutečnete 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, \varnothing vn v		Nákres	Lepená délka fitinku		t v mm	
	Coul	mm		\varnothing vn	t	\varnothing vn	t
1 - 2 mm	Do 3/8	12		20	16 mm	63	38 mm
				25	19 mm	75	44 mm
2 - 3 mm	1/2 - 1 1/2	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



SPOTŘEBA

Pro výrobu 100 lepených spojů je potřeba následující množství lepidla:

\varnothing 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

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

OCHRANA A 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.

BALENÍ

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

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:	bílá
Viskozita:	lepené spoje jsou vodovzdorné a jejich chemické vlastnosti odpovídají chemickým vlastnostem základního materiálu
Provozní teplota:	1000 - 2000 mPas podle Drage/Epprechta, měřící těleso 3 při 23°C 6500 - 10000 mPas Brookfield, hustoměr LVT 4,30 Upm při 23°C

UPOZORNĚNÍ:

Veškeré tyto informace vycházejí z našich dlouhodobých znalostí a zkušeností. Vzhledem k rozdílným podmínkám při realizaci a množství použitých materiálů slouží naše písemné a ústní poradenství pouze jako nezávazné doporučení. V případě pochybností a nepříznivých podmínek doporučujeme udělat vlastní zkoušky, popřípadě si vyžádat odbornou technickou konzultaci. Uveřejněním těchto informací o výrobku ztrácí všechny dříve uveřejněné informace svoji platnost.

DISTRIBUTOR:

HENKEL ČR spol. s r.o.,
U Průhonu 10, 170 00 Praha 7
Tel.: 220 101 101
www.tangit.cz