



## TANGIT PVC-C

Lepidlo na bázi tetrahydrofuranu s obsahem rozpouštědel

### VLASTNOSTI

Tangit PVC-C splňuje požadavky normy DIN 16970 na lepené spoje. Tangit splňuje termické požadavky a požadavky na pevnost při sanitárním a průmyslném použití.

### OBLAST POUŽITÍ

Tangit PVC-C je vhodný na tahové pevné spojování tlakového potrubí s fitinkami z PVC-C na průmyslové a sanitární použití (zkušební značka DVGW TS 232 ve spojení s rourovým systémem Dekadur C).

### PŘÍPRAVA LEPENÝCH PLOCH

Trubku zkraťte a zarovnejte nerovnosti. Odřízněte vnitřní hranu trubky přibližně do úhlu 15° k ose a očistěte. Seříznutí okrajů do úhlu slouží na zabezpečení trvale těsného spoje.

### PŘÍPRAVA LEPENÍ

Lepené plochy očistěte od hrubých nečistot. Spojované díly očistěte a odmastěte čističem Tangit nastříkaným na savém bílém papíru. Při každém čišťení použijte nový savý papír. Následně vyměřte hloubku zasunutí fitinky a vyznačte na konci trubky, aby bylo možné kontrolovat potřebné množství naneseného lepidla a úplné zasunutí trubky. Lepené plochy musí být před nanesením lepidla suché. Případný led odstraňte opatrným zahříváním. Potrubí z PVC-C dostupné na trhu, nejsou náročná na lepení. Pro dosažení lepší přilnavosti a těsnící schopnosti lepeného spoje, je potřeba spojované části zdrsnit brusným papírem (hrubost zrna 80, resp. jemnější) a znova očistit. Trubku odřežte do pravého úhlu. Vnější stranu zřežte do 15° úhlu. Zevnitř očistěte.

### LEPENÍ

Lepidlo před nanesením dobře promíchejte. Lepidlo má pomalu stékat a vytvářet jemný film. V axiálním směru naneste rovnoměrnou a souvislou vrstvu lepidla nejprve do hrdla fitinky a potom na trubku (silnější vrstvu). Při nanášení lepidla zabraňte vzniku bublinek.

Ihned po nanesení lepidla zasuňte trubku do hrdla fitinky až po označenou rysku bez toho, aniž byste s ní točili. Takto držte několik sekund, dokud se vrstvy lepidla nespojí. Potom odstraňte zbylé lepidlo savým papírem. Zasunutí jednotlivých dílů udělejte do 1 minuty, protože lepidlo rychle tuhne. Při rozměrech nad 65 mm by měly lepidlo nanášet dvě osoby současně. Pokud se lepí potrubí o rozměrech 140 mm, je potřeba výběrem rozměrů potrubních dílů zajistit, aby přiměřené tolerance trubky a fitinky nepřekročily + 0,5 mm. Otevřená doba na zpracování Tangitu PVC-C (doba od nanesení lepidla po spojení lepených dílů) závisí na teplotě prostředí a na množství nanesené vrstvy lepidla.



### DOPORUČENÉ VELIKOSTI ŠTĚTKŮ

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 10 minut po lepení s trubkami nehybejte. Při teplotách pod +10°C se tato doba prodlužuje minimálně na 30 minut. Naplnění potrubí a zkoušky těsnosti uskutečňte až po 24 hodinách od posledního lepení. Pro tlakovou a teplotní zatížitelnost po 24 hodinách schnutí (štěrbina + 0,2 mm) platí následující orientační hodnoty:

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

### NEPŘEHLÉDNĚTE

Před uvedením do provozu potrubí důkladně propláchněte a profoukněte, aby se odstranily výpary rozpouštědla ještě přítomné v potrubí. Při procesu sušení potrubí neuzavírejte. Tangit PVC-C je k okamžitému použití, nesmí se ředit. Tangit PVC-C a čistič Tangit působí na PVC. Trubky a fitinky chraňte před rozlitym lepidlem, nebo čističem a savým papírem použitým k čišťení. Nepoužívané nádoby dobře uzavřete, aby se zabránilo ztrátám rozpouštědla a zhoustnutí

lepidla. Zaschlé lepidlo ze štětce odstraňte suchým savým papírem. Očištěné štětce musí být před opakovaným použitím suché.

### POKLÁDÁNÍ POTRUBÍ DO VÝKOPU

Pokládání potrubí do výkopu při nižších teplotách si vyžaduje maximální opatrnost. Trubky a fitinky jsou při teplotách pod +5°C náchylné na náraz (zkřehnutí), při dlouhodobém působení výparů rozpouštědla může dojít k poškození systému. Tangit PVC-C se fyzikálně váže. Při teplotách pod +5°C je proto nutné použít zvláštní techniky pokládání potrubí. Lepené konce trubek a spojovací díly se 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 tlakových trubek a spojovacích prvků z Tangitu PVC-C vyžaduje odbornou znalost zpracování materiálu. Tyto pokyny jsou prvotní informací pro práci vyškoleného personálu. Při pokládání je nutné respektovat pokyny výrobců trubek a fitinků. Při práci s Tangitem PVC-C v sanitární oblasti, je potřebné respektovat speciální návod na pokládání.

### MOŽNÉ NEBEZPEČÍ

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

### OCHRANNÁ OPATŘENÍ

Tangit PVC-C je hořlavý. Výpary rozpouštědla, které jsou těžší než vzduch, mohou tvořit výbušné směsi. Při práci větrejte! Nekuřte! Nesvářejte! Nepracujte v prostředí s nekrytými světly a otevřeným ohněm. Zabraňte tvorbě jisker. 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. Ochlazením na pokojovou teplotu a zamícháním Tangit PVC-C nabude původní vlastnosti.

### MINIMÁLNÍ TRVANLIVOST

24 měsíců od data výroby.

#### 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 ztrácet 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