



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 nanášeného lepidla a úplné zasunutí trubky. Lepené plochy musí být před nanášením 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 nanášením 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 nanášení 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 nanášení lepidla po spojení lepených dílů) závisí na teplotě prostředí a na množství nanášené 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 uzavírejte, 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.,
Boudníkova 2514/5, 180 00 Praha 8
Tel.: 220 101 101
www.tangit.cz