

TECHNICKÝ LIST



TANGIT PVC-C

LEPIDLO NA BÁZI TETRAHYDROFURANU S OBSAHEM ROZPOUŠŤEDEL (THF STABILIZOVANÝ)

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).

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

TECHNICKÉ ÚDAJE

Surovinová báze:	PVC-C, tetrahydrofuran, etyletykleton, cyklohexanon
Hustota (specifická hmotnost):	cca 0,97 g/ml
Tepelná odolnost:	v závislosti na oblasti použití (průmysl/sanita) a z ní vyplývající maximální tlaková zatížitelnost
Odolnost:	spoje jsou vodotěsné, odolné vůči anorganickým kyselinám (v závislosti na toleranci potrubí, čase vytvrnutí, tlakovém zatížení, provozních teplotách, typu kyseliny a její koncentrace)
Viskozita:	1700-3000 mPas podle Dreage/Epprechta, měřicí těleso 3 při + 23°C 8000-15000 mPas Brookfield hustoměr LVT 4,30 Upm při + 23°C

BALENÍ

Plechovka 700 g prodejní jednotka: TA 10 = 10 plechovek po 700 g

SPOTŘEBA

Pro výrobu 100 lepených spojů je potřeba následující množství lepidla:

Rozměr trubky da/mm	Čistič Tangit/kg	Tangit PVC-C lepidlo/kg
20	cca 0,3	cca 0,5
25	cca 0,4	cca 0,6
32	cca 0,5	cca 0,8
40	cca 0,7	cca 1,1
50	cca 0,9	cca 1,5
63	cca 1,1	cca 1,7
75	cca 1,3	cca 2,2
90	cca 1,4	cca 4,0
110	cca 1,7	cca 8,0
140	cca 2,1	cca 13,0

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 čištní 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.

Nákres	Vnější průměr trubky d (mm)	Rozměry b v mm lepené spoje s fitinkem
	do 16	cca 2
	20 – 50	cca 3
	63 – 110	cca 5
	125 – 200	
	225 - 310	

Vnější průměr trubky d (mm)	Hloubka zasunutí V (mm)	Vnější průměr trubky d (mm)	Hloubka zasunutí V (mm)
16	14	75	44
20	16	90	51
25	19	110	61
32	22	140	76
40	26	160	86
50	31	225	119
63	38	280	-
		315	-

TECHNICKÝ LIST

TANGIT PVC-C

LEPIDLO NA BÁZI TETRAHYDROFURANU S OBSAHEM ROZPOUŠTĚDEL (THF STABILIZOVANÝ)

DOPORUČENÉ VELIKOSTI ŠTĚTCŮ

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

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.

Doporučené velikosti štětců:

Do /mm	
32 mm	kulatý štětec 8 mm
32 - 50 mm	plochý štětec 1 palec
65 - 125 mm	plochý štětec 2 palce

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.

ZATÍŽENÍ V TAHU / TLAKOVÁ ODOLNOST

Prvních 10 minut po lepení s trubkami nehybujte. 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 rozlitým lepidlem, nebo čističem a savým papírem použitým k čištění. 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 (zkrěhnutí), 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 fitinek. Při práci s Tangitem PVC-C v sanitární oblasti, je potřebné respektovat speciální návod na pokládání.

MOŽNÉ NEBEZPEČÍ

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

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.

TECHNICKÝ LIST

TANGIT PVC-C

LEPIDLO NA BÁZI TETRAHYDROFURANU S OBSAHEM ROZPOUŠŤEDEL (THF STABILIZOVANÝ)

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:

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