



TANGIT PVC-U PLUS

Technický list v.3, Srpen 2025

VLASTNOSTI

- Na lepení termoplastických PVC-U tlakových potrubních systémů podle EN1452 a EN ISO 15493.
- Používá se pro netlakové potrubní systémy podle EN1329.
- Lepidlo obsahující rozpouštědla na bázi Methylethylketon (2-butanon)
- Otevřená doba cca. 3 minuty
- Vyplňování mezer
- TANGIT PVC-U PLUS splňuje požadavky EN 14814, Lepidla pro termoplastické potrubní systémy pro kapaliny pod tlakem a EN 14680, Lepidla pro netlakové termoplastické potrubní systémy.
- Značení CE a DoP ((01188) - PN 16 / PVC-U)

ODOLNOST

Lepené spoje jsou vodotěsné. Jejich chemická odolnost, zejména vůči anorganickým kyselinám, závisí na tolerancích potrubí, době vytvrzování, tlakovém zatížení, teplotách, typu a koncentraci kyseliny.

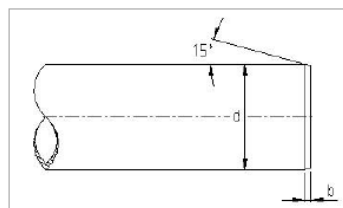
OBLASTI POUŽITÍ

Pro lepení PVC-U tlakových potrubních systémů podle EN 14814 s tolerancí průměru do +0.6mm a netlakových potrubních systémů EN14680 z PVC-U podle EN ISO 15493 (PVC-U) EN 1452 a EN 1329. Není vhodné pro pružné PVC, kontaktujte prosím technický servis.

POKYNY PRO POUŽITÍ

Příprava potrubí

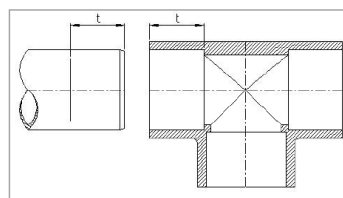
Pokud konce trubek a hrdla ještě nebyly připraveny podle níže uvedených obrázků, musí být zkoseny a odhrotovány. Bez řádného zkosení trubek nelze vytvořit pevný a odolný spoj.



Vnější průměr potrubí d (mm)	Přibližné rozměry b (mm)
až 16	1 - 2
20 - 50	2 - 3
63 - 225	3 - 6
250 - 400	6 - 8

PŘEDÚPRAVA

Odstraňte hrubé nečistoty na lepených plochách (vnější konce trubky, vnitřní hrdlo). Následně vyměřte hloubku zasunutí fitinky (= délku spoje) a vyznačte na konci trubky, aby bylo možné kontrolovat potřebné množství naneseného lepidla a úplné zasunutí trubky.



Vnější průměr trubky Ø (mm)	Hloubka zasunutí t (mm)
16	14
20	16
25	19
32	22
40	26
50	31
63	38
75	44
90	51
110	61
140	76
160	86
225	119
280	146
315	164

Závěrečné čištění se provádí čističem Tangit PVC-U/C/ABS. Čistič nastříkejte na savý bílý papírový ubrousek a důkladně očistěte lepené povrchy od nečistot a mastnoty. Při každém čištění použijte nový savý papír. Lepené plochy musí být před nanášením lepidla suché. Případný led odstraňte opatrným zahříváním.

Aplikace

Před použitím dobře promíchejte. Lepidlo by mělo 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.

TANGIT PVC-U PLUS je schopen přemostit mezery (způsobené tolerancemi potrubí) až do +0.6 mm v souladu s EN 14814..

Doporučené velikosti štětců:

d32	Kulatý kartáč 8 mm
d40 - d63	1" plochý kartáč
d75 - d160	2" plochý kartáč
d225 - d280	2.5" plochý kartáč
Nad d300	3" plochý kartáč

Ihned po nanášení lepidla zasuňte trubku do hrdla fitinky až na doraz bez toho, aniž byste s ní točili. Takto držte několik sekund, dokud se vrstvy lepidla nespojí. Od průměru trubky d160 a výše použijte na zasunutí vhodné zařízení na sesazování potrubí. Potom odstraňte přebytečné lepidlo savým papírem. Jelikož lepidlo rychle vytvrzuje, musí být součástí během otevřené doby zcela spojeny. Pokud používáte Tangit PVC-U PLUS v tubě, rozměry potrubí, které se mají lepit, by neměly být větší než d90 (časově náročné nanášení). Při rozměrech potrubí nad d90 by měly lepidlo nanášet 2 osoby současně.

Otevřená doba na zpracování Tangit PVC-U, (doba od nanášení lepidla po spojení lepených dílů) závisí na teplotě prostředí a na množství nanášeného lepidla. Při vrstvě nánosu 1 mm by měly být díly spojeny v následujících časech:

Teplota, °C	Otevřená doba, minuty, cca.
20	3
25	2
30	1

Prvních 5 minut po lepení s trubkami nehybejte. Při teplotách pod +10°C se tato doba prodlužuje minimálně na 15 minut. Pokládání slepeného potrubí je možné po 10 až 12 hodinách. Naplnění potrubí a zkoušky tlakem až na testovací tlak 1.5 x PN uskutečňte až po 24 hodinách od posledního lepení. Má-li být potrubí naplněno provozním tlakem, musí být dodržena minimální čekací doba 1 hodina na 1 bar. Lepené potrubí, které se hned neuvede do provozu, je potřebné dobře propláchnout. Nechte ho naplněné vodou a pravidelně jej proplachujte.

NEPŘEHLÉDNĚTE

Před uvedením do provozu je nutné potrubí důkladně propláchnout a profouknout, aby se odstranily výpary rozpouštědla ještě přítomné v potrubí. TANGIT PVC-U PLUS je připraven k použití a nesmí se ředit. TANGIT PVC-U PLUS a Tangit Cleaner & Primer působí na PVC-U. Potrubí proto chraňte před rozlitým lepidlem, čističem a savým papírem, použitým na čištění. Nepoužívané nádoby dobře uzavřete, zabrání se tak ztrátě rozpouštědla a zhoustnutí lepidla. Zaschnutý povrch lepidla odstraňte. Zaschnuté lepidlo ze štětce odstraňte suchým savým papírem. Očištěné štětce musí být před opětovným použitím suché

POKLÁDÁNÍ POTRUBÍ DO VÝKOPU

Pokládání potrubí do výkopu při nižších teplotách vyžaduje maximální opatrnost. Trubky a fitinky jsou při teplotách pod +5°C náchylné na zvýšenou citlivost nárazu (zkřehnutí). Při dlouhodobém působení výparů rozpouštědla (k němuž může dojít během fáze sušení, když je potrubí uzavřeno) může vést k poškození systému. Jelikož TANGIT PVC-U PLUS vytvrzuje fyzikálně odpařováním, může se vytvrzování značně zpomalit. Při teplotách pod +5°C je proto nutné použít speciální techniky pokládání. Za tímto účelem se lepené konce trubek a spojovací díly zahřívají na teplotu +25 až +30°C pomocí vhodného nástroje (v nevýbušném provedení) a poté se provede spojení, jak je popsáno výše. Lepený spoj musí být temperovaný na teplotu +25 až +30°C po dobu přibližně 10 minut.

Pokládání tlakových trubek a spojovacích prvků z PVC-U vyžaduje odbornou znalost zpracování materiálu. Pokyny zde uvedené jsou proto určeny pouze jako podpora dobře vyškolených pracovníků při jejich práci. Při pokládání je nutné respektovat pokyny výrobců trubek a fitinků, jakož i příslušných pokynů a pracovních listů, např.

- DVS
- DVGW
- Pokyny k instalaci KRV



TECHNICKÉ ÚDAJE

Složení	Lepidlo s obsahem rozpouštědel na bázi butanonu-2
Hustota, g/cm ³	0.90
Tepelná odolnost, °C*	60
Otevřená doba, minuty	cca. 3
Teplota zpracování, °C	5 - 35
Spotřeba	Viz tabulka níže
Konečná pevnost, hodiny	24
Trvanlivost, měsíce	24

Spotřeba

Pro výrobu jednoho lepeného spoje je zapotřebí následující přibližné množství lepidla a čističe:

Rozměr trubky d (mm)	Tangit lepidlo (g)	Čistič Tangit (ml)
20	3	3
32	5	5
50	9	9
63	15	11
75	20	13
90	36	14
110	60	17
140	90	21
160	120	25
200	200	45
225	300	65
315	500	102

Upozornění: Výše uvedená množství lepidla jsou maximální hodnoty založené na laboratorních zkušenostech.

Skutečná spotřeba při daném použití závisí na způsobu práce, vzdálenosti potrubí a teplotě.

OMEZENÍ

Skladování

Z praktických důvodů by se Tangit neměl skladovat při teplotách nižších než +5°C, protože to vede ke zvýšení viskozity a zhoustnutí lepidla, což ovlivňuje jeho zpracovatelnost. Ochlazením na pokojovou teplotu a zamícháním nabude původní vlastnosti.

Pokud je skladováno při teplotě +20°C v původním balení, minimální trvanlivost je 24 měsíců. Datum spotřeby a číslo šarže jsou uvedeny na obalu.

NEPŘEHLÉDNĚTE

Před použitím výrobku si pečlivě přečtěte související bezpečnostní list.

Lepidla Tangit a čističe Tangit jsou hořlavé. Výpary rozpouštědla jsou těžší než vzduch. Ty se mohou hromadit na úrovni země a vytvářet výbušné směsi. Proto během aplikace a schnutí zajistěte dostatečné větrání a ventilaci. V pracovním prostoru a v přilehlých místnostech je zakázáno kouřit a svařovat! Nepracujte v prostředí s nekrytými světly a otevřeným ohněm, zamezte jiskření nebo statickému náboji! Před svářením nahromaděné výpary rozpouštědla a výbušné směsi odstraňte. Naplňte potrubí vodou, propláchněte je a dobře pročistěte. Během sušení trubky neuzavírejte/neutěsňujte. Dlouhodobé vdechování výparů rozpouštědel může být škodlivé pro zdraví. Abyste minimalizovali vystavení výparům rozpouštědel, uchovávejte použitý savý papír v uzavřených nádobách (např. v kbelících s víky). Jako preventivní opatření by se měly používat ochranné rukavice, aby se zabránilo kontaktu s pokožkou, a měla by se dodržovat maximální čistota (během práce si opakovaně mýt ruce a používat mastný krém nebo emulzi na pokožku).

Při zasažení očí je důkladně vypláchněte vodou a vyhledejte lékařskou pomoc. Okamžitě si svlékněte oděv potřísněný lepidlem.

Nikdy nepoužívejte potrubní systémy z PVC se stlačeným vzduchem nebo plynem!

Další informace naleznete v letácích a předpisech o prevenci úrazů sdružení pro pojištění odpovědnosti zaměstnavatelů a v bezpečnostních listech. Podrobné informace o bezpečnostních požadavcích a hygieně práce v souvislosti s přípravkem Tangit naleznete v letáku „Zacházení s Tangitem“.

POKYNY PRO LIKVIDACI

Zbytky výrobku likvidujte jako zvláštní/nebezpečný odpad. Kód druhu odpadu: 080409. Obaly odevzdávejte na recyklaci jen úplně vyprázdněné.

Informace uvedené v tomto technickém listě (TDS), včetně doporučení pro použití a aplikaci výrobku, jsou založeny na našich znalostech a zkušenostech o výrobku k datu tohoto TDS. Výrobek může mít různé způsoby použití a také různé aplikační a pracovní podmínky ve vašem prostředí, které jsou mimo naši kontrolu. Henkel proto neručí za vhodnost našeho produktu pro výrobní procesy a podmínky, ve kterých je používáte, ani za zamýšlené aplikace a výsledky. Důrazně doporučujeme, abyste provedli vlastní předběžné zkoušky pro potvrzení vhodnosti našeho výrobku.

Jakákoli odpovědnost za informace v technickém listu nebo jakékoli jiné písemné nebo ústní doporučení týkající se příslušného produktu je vyloučena, pokud není výslovně dohodnuto jinak, s výjimkou případu smrti nebo zranění osob způsobeného naší nedbalostí a jakékoli odpovědnosti podle platných zákonných předpisů o povinné odpovědnosti za produkt.

