



# TANGIT PVC-U PLUS

Technický list v.2, August 2025

## VLASTNOSTI

- Na lepenie termoplastických PVC-U tlakových potrubných systémov podľa EN1452 a EN ISO 15493.
- Používa sa pre netlakové potrubné systémy podľa EN1329.
- Lepidlo obsahujúce rozpúšťadlá na báze Metyletylketón (butanón)
- Otvorená doba približne 3 minúty
- Vypĺňanie medzier
- TANGIT PVC-U PLUS spĺňa požiadavky EN 14814 Lepidlá pre termoplastické potrubné systémy pre kvapaliny pod tlakom a EN 14680 Lepidlá pre netlakové termoplastické potrubné systémy.
- Značenie CE a DoP ((01188) - PN 16 / PVC-U)

## ODOLNOSŤ

Lepené spoje sú vodotesné. Ich chemická odolnosť, najmä voči anorganickým kyselinám, závisí od tolerancií potrubia, doby vytvrdzovania, tlakového zaťaženia, teploty, typu a koncentrácie kyseliny.

## OBLASŤ POUŽITIA

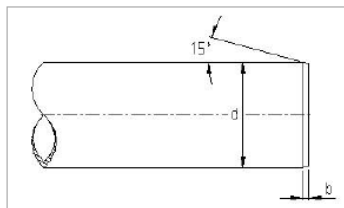
Pre lepenie PVC-U tlakových potrubných systémov podľa EN 14814 s toleranciou priemeru do +0.6mm a netlakových potrubných systémov EN14680 z PVC-U podľa EN ISO 15493 (PVC-U) EN 1452 a EN 1329. Nie je vhodné pre pružné PVC, kontaktujte prosím technický servis.



## POKYNY NA POUŽITIE

### Príprava potrubia

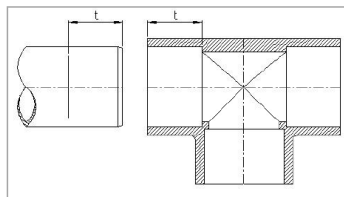
Pokiaľ konce rúr a hrdlo ešte neboli pripravené podľa nižšie uvedených obrázkov, musia byť skosené a odhrotované. Bez správneho skosenia rúrok nemožno vytvoriť pevný a odolný spoj.



Vonkajší priemer potrubia d (mm)	Približné rozmery b (mm)
až 16	1 - 2
20 - 50	2 - 3
63 - 225	3 - 6
250 - 400	6 - 8

### PREDBEŽNÁ ÚPRAVA

Odstráňte hrubé nečistoty na lepených plochách (vonkajšie konce rúrky, vnútorné hrdlo). Následne vymerajte hĺbku zasunutia fittingu (= dĺžku spoja) a vyznačte na konci rúrky, aby bolo možné kontrolovať potrebné množstvo nanoseného lepidla a úplné zasunutie rúrky



Vonkajší priemer rúrky Ø (mm)	Hĺbka zasunutia 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 čistenie sa vykonáva čističom Tangit PVC-U/C/ABS. Čistič nastriekajte na savú bielu papierovú utierku a dôkladne očistíte lepené povrchy od nečistôt a mastnoty. Pri každom čistení použite nový savý papier. Lepené plochy musia byť pred nanosením lepidla suché. Prípadný ľad odstráňte opatrným zahrievaním.

#### Použitie

Pred použitím dobre premiešajte. Lepidlo by malo pomaly stekať a vytvárať jemný film v axiálnom smere naneste rovnomernú a súvislú vrstvu lepidla najprv do hrdla fittingu a potom na rúrku (hrubšiu vrstvu). Pri nanášaní lepidla zabráňte vzniku bublínok

TANGIT PVC-U PLUS je schopný premostiť medzery (spôsobené toleranciami potrubia) až do +0.6 mm v súlade s EN 14814..

Odporúčané veľkosti štetcov:

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

Ihneď po nanosení lepidla zasuňte rúrku do hrdla fittingu až na doraz bez toho, aby ste s ňou točili. Takto držte niekoľko sekúnd, kým sa vrstvy lepidla nespoja. Od priemeru rúry d160 a vyššie použite na zasunutie vhodné zariadenie na zostavovanie potrubia. Potom odstráňte zvyšné lepidlo nasiakavým papierom. Keďže lepidlo rýchlo vytvrdzuje, musia byť súčasťou počas otvorenej doby úplne spojené. Ak používate Tangit PVC-U PLUS v tube, rozmery potrubia, ktoré sa majú lepiť, by nemali byť väčšie ako d90 (časovo náročné nanášanie). Pri rozmeroch potrubia nad d90 by mali lepidlo nanášať 2 osoby súčasne.

Otvorená doba na spracovanie Tangit PVC-U, (doba od nanosenia lepidla po spojenie lepených dielov) závisí od teploty prostredia a na množstve nanoseného lepidla. Pri vrstve náosu 1 mm by sa mali diely spájať v nasledujúcich časoch:

Teplota, °C	Otvorená doba, minúty, približne
20	3
25	2
30	1

Prvých 5 minút po lepení s rúrkami nehybte. Pri teplotách pod +10 °C sa táto doba predlžuje minimálne na 15 minút. Kladenie zlepeného potrubia je možné po 10 až 12 hodinách. Naplnenie potrubia a skúšky tlakom až na testovací tlak 1.5 x PN uskutočnite až po 24 hodinách od posledného lepenia. Ak má byť potrubie naplnené prevádzkovým tlakom, musí byť dodržaná minimálna čakacia doba 1 hodina na 1 bar. Lepené potrubie, ktoré sa hneď neuvedie do prevádzky, je potrebné dobre prepláchnuť a nechať ho stáť napustené vodou. Nechajte ho naplnené vodou a pravidelne ho preplachujte.

#### NEPREHLIADNITE

Pred uvedením do prevádzky je nutné potrubie dôkladne prepláchnuť a prefúknuť, aby sa odstránili výpary rozpúšťadla ešte prítomné v potrubí. TANGIT PVC-U PLUS je pripravený na použitie a nesmie sa riediť. TANGIT PVC-U PLUS a Tangit Cleaner & Primer pôsobia na PVC-U. Potrubie tak chráňte pred rozliatym lepidlom, čističom a savým papierom, použitým na čistenie. Nepoužívané nádoby dobre uzavrite, zabráni sa tak strate rozpúšťadla a zhutnutia lepidla. Zaschnutý povrch lepidla odstráňte. Zaschnuté lepidlo zo štetca odstráňte suchým savým papierom. Očistené štetce musia byť pred opätovným použitím suché.

#### POKLADANIE POTRUBIA DO VÝKOPU

Kladenie potrubia do výkopu pri nižších teplotách si vyžaduje maximálnu opatrnosť. Rúrky a fittingy sú pri teplotách pod +5°C náchylné na zvýšenú citlivosť nárazu (skrehnutie). Pri dlhodobom pôsobení výparov rozpúšťadla (k čomu môže dôjsť počas fázy sušenia, keď je potrubie uzavreté) môže dôjsť k poškodeniu systému. Keďže TANGIT PVC-U PLUS vytvrdzuje fyzikálne odparovaním, môže sa vytvrdzovanie značne spomaliť. Pri teplotách pod +5°C je preto nutné použiť zvláštne techniky kladenia potrubia. Za týmto účelom sa lepené konce rúrok a spojovacie diely zahrievajú na teplotu +25 až +30°C pomocou vhodného nástroja (v nevýbušnom prevedení) a potom sa vykoná spojenie, ako je popísané vyššie. Lepený spoj musí byť temperovaný na teplotu +25 až +30°C po dobu približne 10minút.

Kladenie tlakových rúr a spojovacích prvkov z PVC-U vyžaduje odbornú znalosť spracovania materiálu. Pokyny tu uvedené sú preto určené iba ako podpora dobre vyškolených pracovníkov pri ich práci. Pri pokladaní je nutné rešpektovať pokyny výrobcov rúrok a fittingov, ako aj príslušných pokynov a pracovných listov, napr.

- DVS
- DVGW
- Pokyny na inštaláciu KRV

#### TECHNICKÉ ÚDAJE

Zloženie	Lepidlo s obsahom rozpúšťadla na báze butanónu
Hustota, g/cm <sup>3</sup>	0.90
Tepelná odolnosť, °C*	60
Otvorená doba, minúty	približne 3
Teplota spracovania, °C	5 - 35
<b>Spotreba</b>	Pozri tabuľku nižšie
Konečná pevnosť, hodiny	24
Trvanlivosť, mesiace	24



## Spotreba

Na výrobu jedného lepeného spoja je potrebné nasledujúce približné množstvo lepidla a čističa:

Rozmer rúrky 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

**Upozornenie:** Vyššie uvedené množstvá lepidla sú maximálne hodnoty založené na laboratórnych skúsenostiach.

Skutočná spotreba pri danom použití závisí od spôsobu práce, vzdialenosti potrubia a teploty.

## OBMEDZENIA

### Skladovanie

Z praktických dôvodov by sa Tangit nemal skladovať pri teplotách nižších ako +5°C, pretože to vedie k zvýšeniu viskozity a zhutnutiu lepidla, čo ovplyvňuje jeho spracovateľnosť. Natemperovaním na izbovú teplotu a zamiešaním nadobudne pôvodné vlastnosti.

Pokiaľ je skladované pri teplote +20°C v pôvodnom balení, minimálna trvanlivosť je 24 mesiacov. Dátum spotreby a číslo šarže sú uvedené na obale.

## NEPREHLIADNITE

Pred použitím výrobku si prečítajte súvisiacu kartu bezpečnostných údajov.

Lepidlá Tangit a čističe Tangit sú horľavé. Výpary rozpúšťadla sú ťažšie ako vzduch. Ty sa môžu hromadiť na úrovni zeme a tvoriť výbušné zmesi. Preto počas aplikácie a schnutia zaistite dostatočné vetranie a ventiláciu. V pracovnom priestore av príľahlých miestnostiach je zakázané fajčiť a zväťat! Nepracujte v prostredí s nekrytými svetlami a otvoreným ohňom, zabráňte iskreniu alebo statickému náboju! Pred zváraním nahromadené výpary rozpúšťadla a výbušné zmesi odstráňte. Naplňte potrubie vodou, prepláchnite ich a dobre prečistite. Počas sušenia rúry neuzatvárajte/neutesňujte. Dlhodobé vdychovanie výparov rozpúšťadiel môže byť škodlivé pre zdravie. Aby ste minimalizovali vystavenie výparom rozpúšťadiel, uchovávajte použitý nasiakavý papier v uzavretých nádobách (napr. vo vedrách s vekami). Ako preventívne opatrenie by sa mali používať ochranné rukavice, aby sa zabránilo kontaktu s pokožkou, a mala by sa dodržiavať maximálna čistota (počas práce si opakovane umývať ruky a používať masťný krém alebo emulziu na pokožku).

V prípade zasiahnutia očí ich dôkladne vypláchnite vodou a vyhľadajte lekársku pomoc. Okamžite si odstráňte akýkoľvek odev znečistený lepidlom.

Nikdy nepoužívajte potrubné systémy z PVC so stlačeným vzduchom alebo plynom!

Viac informácií nájdete v letádoch a predpisoch o prevencii úrazov a v kartách bezpečnostných údajov Združenia pre poistenie zodpovednosti zamestnávateľov. Podrobné informácie o bezpečnostných požiadavkách a hygiene práce v súvislosti s prípravkom Tangit nájdete v letáku „Zaobchádzanie s Tangitom“.

## POKYNY NA LIKVIDÁCIU

Zvyšky výrobku likvidujte ako zvláštny/nebezpečný odpad. Kód druhu odpadu: 080409. Obaly odovzdajte na recykláciu len úplne vyprázdnené.

Informácie uvedené v tomto technickom liste (TDS), vrátane odporúčaní na použitie a aplikáciu výrobku, sú založené na našich vedomostiach a skúsenostiach o výrobku k dátumu vydania tohto TDS. Výrobok môže mať rôzne aplikácie, ako aj rôzne aplikačné a pracovné podmienky vo vašom prostredí, ktoré sú mimo našej kontroly. Henkel preto nenesie zodpovednosť za vhodnosť nášho výrobku pre výrobné procesy a podmienky, v ktorých ho používate, ako aj za zamýšľané aplikácie a výsledky. Dôrazne odporúčame, aby ste vykonali vlastné predchádzajúce skúšky na potvrdenie vhodnosti nášho výrobku.

Akákoľvek zodpovednosť za informácie v technickom liste alebo akékoľvek iné písomné alebo ústne odporúčania týkajúce sa dotknutého výrobku je vylúčená, pokiaľ nie je výslovne dohodnuté inak, a to okrem prípadov úmrtia alebo osobného zranenia spôsobeného našou nebanlivosťou a akejkolvek zodpovednosti podľa platného povinného práva týkajúceho sa zodpovednosti za výrobky.