



Tangit PVC-U

Speciális ragasztó kemény PVC anyagokhoz

FELHASZNÁLÁSI TERÜLET:

A Tangit PVC-U ragasztóanyag alkalmas:

- nyomócsöveknek (például ivóvíz- és gázcsöveknek) PVC-U csőszerelvényekkel való, húzásnak ellenálló összekötéseinek elkészítésére.
- PVC-U anyagú kábelcsatorna-csövek, ereszcatornák stb. ragasztásához. Bevizsgálva KIWA Nederland B.V. által.
- NKK által jóváhagyott ivóvíz engedéllyel rendelkezik.
- Nyomás alatti PVC-U csőrendszerekhez EN 14814 szerint max. +0.6 mm átmérő eltéréssel, valamint nyomás nélküli csőrendszerekhez EN 14680 szerint, melyek EN ISO 15493 (PVC-U), EN 1452 és EN 1329 szerinti PVC-U anyagból készülnek.

JELLEMZŐI:

Tangit PVC-U speciális ragasztóanyag hőre lágyuló PVC-U csőrendszerek nyomás alatti ragasztására, EN1452 és EN ISO 15493 szabványoknak megfelelően. Tetrahidrofurán (stabilizált THF) alapú, oldószert tartalmazó ragasztóanyag. Megfelel az EN 14814, Ragasztók hőre lágyuló csőrendszerekhez, nyomás alatt álló folyadékokhoz és EN 14680 Hőre lágyuló nyomás nélküli csőrendszerekhez.

KISZERELÉS:

Kiszerezési méret:

Tangit ragasztóanyag:

- 125 g tubus
- 1 kg doboz
- 500 g doboz kupakba épített ecsettel
- 1 kg doboz kupakba épített ecsettel





MŰSZAKI ADATOK:

Összetétel: Tetrahydrofuran (stabilizált THF) alapú, oldószer tartalmú ragasztóanyag.
Sűrűség (fajsúly): kb. 0,96 g/ml
Hőmérsékletállóság: Megfelel a PVC-U anyagnak.

Ellenállóképesség: A ragasztások vízállóak. A ragasztások kémiai tartóssága - főleg szerves savak esetén - a csövek túréseiktől, a ragasztók kötési időitől, a nyomási igénybevételektől, az üzemi hőmérsékletektől, a sav típusától és a sav koncentrációjától függ.

A nyomási és hőmérsékleti igénybevételeknek kitett PVC-C anyagú csővezetékhez a Tangit PVC-C Plus speciális ragasztóanyagot kell használni (kérje a külön műszaki ismertetőt).

Anyagszükséglet: egy ragasztott kötés létrehozásához hozzávetőlegesen az alábbi mennyiségű ragasztóra és tisztítóra van szükség (a fenti adatok eltérhetnek a munkafolyamat, csőméretek és a hőmérséklet függvényében):

Csőméret átmérő/mm	Tangit-tisztító g	Tangit PVC-U ragasztó g
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

FELDOLGOZÁSI TUDNIVALÓK:

- a cső derékszögben levágása
- a külső él letörése, a belső él sorjatlantítása

Cső külső átmérője d (mm)	„b” méretek mm-ben ragasztások szerelvényekkel
16-ig	kb. 2
20–50	kb. 3
63–110	
125–200	kb. 5
225–310	

Cső külső átmérője d (mm)	Betolási mélység mm-ben
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	---
315	---

Felület előkészítése:

A ragasztandó felületeket (a csővéget kívül, az össze-kötő karmantyút belül) először meg kell tisztítani a rajtuk lévő durva szennyeződésektől. Ezután le kell mérni és cső végére rá kell jelölni a karmantyú bedugási mélységét, hogy a szükséges ragasztóanyag mennyisége és a cső teljes mélységű betolása ellenőrizhető legyen. A finom tisztítás Tangit tisztítóval történik. Fehér nedvszívó papírra, például letekeresztelt krepp-papírra Tangit tisztítót kell juttatni, majd alaposan meg kell tisztítani vele a száraz ragasztandó felületeket, hogy azok zsírtól, szennyeződésektől teljesen mentesek legyenek. Minden tisztítási művelet után ki kell cserélni a tisztítópapírt. A Tangit tisztítóval megtisztított felületeket a ragasztóanyag felvitele előtt teljesen meg kell szárítani. Az esetleges jeget óvatos melegítéssel kell eltávolítani.



Ragasztások:

Használat előtt jól keverje fel a Tangit ragasztóanyagot. A ragasztóanyagoknak lassan kell lefolynia a ferdén tartott keverőpálcáról és közben egy ragasztóanyag-zászlócskának kell képződnie. Tengelyirányban végezve – először a karmantyúba, majd a csőre – egyenletes, összefüggő ragasztóanyag-réteget vigyen fel. A karmantyú belsejét viszonylag vékonyan kenje be Tangit ragasztóval, a csővégre viszont bőven vigyen fel belőle. A Tangit ragasztóval a +0,6 mm-es tűrések áthidalhatók. Ajánlott ecsetméretek:

DN 25-ig	= 8 mm-es körcset
DN 32-50	= 1"-os lapos ecset
DN 65-125	= 2"-os lapos ecset
DN 200-250	= 2,5"-os lapos ecset
DN 300 felett	= 3"-os lapos ecset

A csövet és a karmantyút – forgatás vagy hajlítgatás nélkül – azonnal tolja össze ütközésig, illetve a karmantyú teljes mélységéig, és néhány másodpercig ebben a helyzetben tartsa mozdulatlanul őket, amíg a ragasztóanyag meg nem húz. DN 150 névleges átmértől egy betoló szerkezet használata megkönnyíti az összeillesztést. Az összeillesztés után azonnal nedvszívó papírral távolítsa el a felesleges ragasztóanyagot. A ragasztóanyag gyors megkötése miatt az összeragasztandó elemeket a ragasztóanyag felvitelének megkezdésétől számított 4 percen belül össze kell tolni. A DN 80 vagy annál nagyobb névleges átmérőjű elemeknél egyidejűleg 2 személynek kell felvinnie a ragasztóanyagot a csőre és a karmantyúra. A Tangit nyitott ideje, azaz a ragasztóanyag felvitelének megkezdésétől az elemek összeillesztéséig eltelt idő a környezeti hőmérséklettől és/vagy a felvitt ragasztóanyagfilm vastagságától függ. 1 mm vastag ragasztófilm esetén a feldolgozási hőmérséklet függvényében az alábbi idők állnak rendelkezésre:

20°C	= 4 perc
25°C	= 3 perc
30°C	= 2 perc
40°C	= 1 perc
>40°C	= <1 perc

A ragasztást követően 5 percen keresztül nem szabad mozgatni a csöveket.

+10°C alatti hőmérsékleten ez az idő legalább 15 percre hosszabbodik. A ragasztott csöveket 10–12 óra elteltével szabad az árokba leereszteni.

A vezetékek feltöltését, valamint a tömítettség ellenőrzéséhez szükséges, 1,5 pN nyomással történő nyomáspróbát csak 24 órával az utolsó ragasztás befejezése után szabad elvégezni. Ha a vezetéket üzemi nyomással kell terhelni, akkor baronként legalább egy-egy órával növekvő minimális várakozási időt kell betartani. Azokat a vezetékeket, amelyeket nem helyeznek azonnal üzembe, célszerű alaposan átöblíteni és vízzel feltöltve hagyni.

EGYÉB INFORMÁCIÓK:

Alapvető szabály, hogy üzembehelyezés előtt a csővezetéseket mindig alaposan át kell mosni, az esetleg bennük lévő oldószergőzők eltávolítása céljából. A Tangit PVC-U ragasztóanyag használatra kész termék, amit semmilyen körülmények között sem szabad hígítani. A termék +20°C hőmérsékleten a dobozba töltés időpontjától számított 24 hónapig tárolható. A betöltés dátuma és a gyártási szám a dobozra van nyomtatva. A Tangit PVC-U ragasztó és a Tangit tisztító a PVC-U anyagra is hatást gyakorol. Ezért a csöveket és a csőszerelvényeket tartsa távol az esetleg kiömlött ragasztóanyagtól, illetve tisztítótól. Az oldószerveszteség és a besűrűsödés elkerülése érdekében a nem használt tárolóedényeket gondosan zárja le. A tubus végére tapadt dermedt ragasztóanyagot távolítsa el. Az ecsetre tapadt besűrűsödött ragasztóanyagot száraz nedvszívó papírral törölje le. A megtisztított ecseteket újbóli használatuk előtt meg kell szárítani.

Csőfektetés:

Az alacsonyabb hőmérsékleten történő csőszerelés a legnagyobb gondosságot igényeli. A csövek és a csőszerelvények +5°C-nál alacsonyabb hőmérsékleten érzékenyebbé válnak az ütségi igénybevételekkel szemben (rideggé válnak), úgyhogy az oldószergőzők hosszabb időn át tartó hatására, mint például a csővezetékeknek a száradási idő alatti lezárása esetén, nem zárható ki a rendszer károsodása, sérülése. Továbbá, mivel a Tangit fizikailag köt meg, bizonyos körülmények között erősen lelassul a megszilárdulási folyamat. Ezért +5°C-nál alacsonyabb hőmérsékleten speciális csőszerelési technológiákat kell alkalmazni. Az összeragasztandó csővégeket és összekötő elemeket ilyenkor megfelelő meleg levegőt fúvó készülékkel (robbanásbiztos kivétel) kézmeleg, kb. 20–30°C hőmérsékletre kell felmelegíteni, és így a ragasztás már az előbbieken ismertetett módon elvégezhető. Az elkészített kötések kb. 10 percen keresztül +25–30°C hőmérsékleten kell tartani.



Fontos tudnivaló:

A Tangit PVC-U-ból készült nyomócsövek és összekötő elemek felszereléséhez az anyagok feldolgozása területén elsajátított komoly szakismeretekre és tapasztalatokra van szükség. Ezért az itt közölt tudnivalók csak tájékoztatásul szolgálnak a szakképzett személyzet munkájának támogatásához. A csöveket és a csőszerelvényeket gyártó cégek csőszerelési utasításait éppúgy be kell tartani, mint a szakmai szövetségek idevágó irányelveit és műszaki adatlapjait!

Óvintézkedések:

A Tangit PVC-U tűzveszélyes anyag. A levegőnél nehezebb oldószergőzök összegyűlhetnek a padló közelében és robbanásveszélyes gőzök képződhetnek. Ezért feldolgozásakor és száradásakor, de még a ragasztás után is, gondoskodni kell a kielégítő szellőzésről és levegőcseréről. Mind a munkavégzésre szolgáló helyiségben, mind a mellette lévő helyiségekben tartsa be a következő tilalmakat: Ne dohányozzon! Ne végezzen hegesztő munkákat! Ne használjon nyílt lángot és tüzet, feltétlenül kerüljön minden szikraképződéssel járó tevékenységet. Hegesztés előtt a felgyülemlett oldószergőzöket és robbanékony keverékeket el kell távolítani. Töltse fel vízzel a csővezetékeket, majd mossa át illetve jól fúvassa ki azokat. A száradási fázis alatt a vezetékeket ne zárja le. Az oldószergőzök hosszabb időn át tartó belélegzése egészségkárosodáshoz vezethet. A tisztítószer szembe kerülése esetén bő vízzel alaposan mossa ki szemét, majd forduljon orvoshoz. A ragasztóanyaggal szennyeződött ruházatot azonnal vegye le.

Az oldószergőzök okozta levegőszennyezés alacsony szinten tartása érdekében a használt nedvszívó papírokat zárt tárolóeszközökben (például fedeles vödörben) gyűjtse. Az oldószer bőrrel való érintkezésének megelőzése és a nagyobb tisztaság érdekében védőkesztyű viselését javasoljuk (időnként mosson kezet és kenje be kezét zsírosító hatású kézvédő krémmel vagy emulzióval). Szobahőmérsékletre felmelegedve és jól felkeverve a ragasztóanyag hőmérséklet miatt megnövekedett viszkozitása és szerkezeti szilárdsága ismét normális értékre csökken.

A biztonsági adatlapban található utasításokat be kell tartani.

Tárolás:

Nem célszerű a Tangit PVC-U ragasztót +5°C-nál alacsonyabb hőmérsékleten tárolni, mivel így megnő a viszkozitása és megszilárdul a szerkezete, ami hátrányosan befolyásolja a feldolgozhatóságát.

FORGALMAZZA:

Henkel Magyarország Kft.
1095 Budapest, Lechner Ödön Fasor 10/B
Telefon: +36 (1 372) 5555
Alkalmazástechnikai tanácsadás:
Tel.: +36301901268

Figyelem! A megadott adatok csak általános tudnivalókat takarnak. A ragasztandó anyagok és a munkakörülmények sokfélesége miatt a munka megkezdése előtt célszerű próbaragasztást végezni. Jelen műszaki adatlap tapasztalataink alapján, a műszaki fejlődés jelenlegi állása szerint készült. Értékesítési feltételeink keretében csak termékeink mindig állandó, magas szintű minőségére vállalunk szavatosságot.