



Tangit PVC-U

Lepidlo na báze tetrahydrofuranu (THF stabilizovaný) obsahujúci rozpúšťadlo

OBLASŤ POUŽITIA

Tangit je vhodný na lepenie pevných spojov tlakového potrubia (napr. potrubie na pitnú vodu) s fittingami z PVC-U, na lepenie kanalizačného potrubia, strešných odkvapov z PVC-U a pod. PVC-U = tvrdené PVC.

DRUH MATERIÁLU

Lepidlo na báze tetrahydrofuranu (THF stabilizovaný) obsahuje rozpúšťadlo. Stuhnuté a vytvrdené lepidlo zodpovedá podmienkam, ktoré povoľujú jeho použitie pri zásobovaní pitnou vodou potrubím z PVC-U.

PRÍPRAVA LEPENÝCH PLŔCH

Trubku skráťte a zarovnajte nerovnosti. Odrežte vnútornú hranu trubky približne do uhlu 15° k ose a vyčistite. Zrezanie okrajov do uhlu slúži na zabezpečenie trvalého tesného spojenia.

PRÍPRAVA LEPENIA

Lepené plochy očistite od hrubých nečistôt. Spájané častice očistite a odmastite čističom Tangit, nastriekanom na nasiakavom bielom papieri. Pri každom čistení použite nový nasiakavý papier. Následne vymerajte hĺbku zasunutia fittingu a vyznačte na konci rúrky, aby bolo možné kontrolovať potrebné množstvo naneseného lepidla a úplné zasunutie rúrky. Lepené plochy musia byť pred nanosením lepidla suché. Prípadný ľad odstráňte opatrným zahrievaním. Potrubia z PVC-C dostupné na trhu, nie sú náročné na lepenie. Pre dosiahnutie lepšej príľnavosti a tesniacej schopnosti lepeného spoja, je potrebné spojované časti zdrsníť brúsny papierom (hrubosť zrna 80, resp. jemnejšia) a znova očistiť. Rúrku odrežte do pravého uhla. Vonkajšiu stranu zrežte do 15° uhla. Zvnútra očistite.

Nákres	Vonkajší priemer rúrky d (mm)	Rozmery b v mm lepené spoje s fittingom
	do 16	cca 2
	20 - 50	cca 3
	63 - 110	cca 5
	125 - 200	
	225 - 310	



Vonkajší priemer rúrky d (mm)	Hĺbka zasunutia V (mm)	Vonkajší priemer rúrky d (mm)	Hĺbka zasunutia 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	-

LEPENIE

Lepidlo pred nanosením 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 bubliniek. Podľa DIN 16970 je možná tolerancia až do + 0,6 mm premostiť.

ODPORÚČANÉ VEĽKOSTI ŠTETCOV

Do ø/mm

do 25 mm	okružlý štetec 8 mm
32 – 50 mm	plochý štetec 1 palec
65 – 125 mm	plochý štetec 2 palce
200 – 250 mm	plochý štetec 2,5 palce
víc jako 300 mm	plochý štetec 3 palce

Ľhneď po nanosení lepidla zasuňte rúrkú 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 150 mm, na zasunutie použite vhodné zariadenie na zostavovanie potrubia. Potom odstráňte zvyšné lepidlo nasiakavým papierom. Zasunutie jednotlivých dielov vykonajte do 4 minút. Ak používate Tangit PVC-U v tube, rozmery potrubia, ktoré sa majú lepiť, by nemali byť väčšie ako 80 mm (časovo náročné nanášanie). Pri rozmeroch potrubia nad 80 mm 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.

Časy spracovania v závislosti od teploty, pri vrstve nánosu 1 mm

Teplota (°C):	20°C	25°C	30°C	40°C	> 40°C
Čas (min):	4	3	2	1	1

ZATAŽENIE V ŤAHU/TLAKOVÁ ODOLNOSŤ

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 1,5x PN uskutočnite až po 24 hodinách od posledného lepenia. Na zaťaženie potrubia potrebným prevádzkovým tlakom je potrebné, aby bolo zachované: zvýšenie tlaku o 1 bar vyžaduje čakaciu dobu 1 hodinu. Lepené potrubie, ktoré sa hneď neuvedie do prevádzky, je potrebné dobre prepláchnuť a nechať ho stáť napustené vodou.

Pre tlakovú a teplotnú sťahovateľnosť po 24 hodinách schnutia (medzera + 0,2 mm) platia nasledovné orientačné hodnoty:

Teplota (°C):	20°C	50°C	60°C	70°C	80°C
Tlak (bar):	24	12	9	7	3

NEPREHLIADNITE

Pred uvedením do prevádzky je nutné potrubie dôkladne prepláchnuť a prefúknuť, aby sa odstránili výpary rozpúšťadla ešte prítomné v potrubí. Pri procese sušenia potrubie nezatvárajte. Tangit PVC-U je na okamžité použitie, nesmie sa riediť. Tangit PVC-U a čistič Tangit pôsobi na PVU. Potrubie chráňte pred rozliatym lepidlom, čističom a pijavým 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 nasiakavým 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 môže dôjsť k poškodeniu systému. Tangit PVC-U sa fyzikálne viaže. Pri teplotách pod + 5 ° C je preto nutné použiť zvláštne techniky kladenia potrubia. Lepené konce rúrok a spojovacie diely sa zahrievajú vhodným tlakovým ventilátorom na teplý vzduch (externá výbava), na teplotu vhodnú na uchopenie do ruky + 25 ° C do + 30 ° C. Lepený spoj musí byť počas 10 minút temperovaný na teplotu + 25 ° C do + 30 ° C. Kladenie tlakových rúr a spojovacích prvkov z Tangit PVC-U vyžaduje odbornú znalosť spracovania materiálu. Tieto pokyny sú prvotnou informáciou pre prácu vyškoleného personálu. Pri pokladaní je nutné rešpektovať pokyny výrobcov rúrok a fittingov.

MOŽNÉ NEBEZPEČENSTVO

- zdraviu škodlivý pri vdýchnutí
- dráždi oči, dýchacie orgány a pokožku
- možná senzibilita pri vdýchnutí

OCHRANNÉ OPATRENIA

Tangit PVC-U je horľavý. Výpary rozpúšťadla, ktoré sú ťažšie ako vzduch, môžu tvoriť výbušné zmesi. Pri práci vetrajte! Nefajčite! Nezávajte! Nepracujete v prostredí s nekrytými svetlami a otvoreným ohňom. Zabráňte tvorbe iskier. Pri práci používajte ochranný odev a rukavice. Pred zvaraním nahromadené výpary rozpúšťadla a výbušné zmesi odstráňte. Pri nehode alebo nevoľnosti vyhľadajte okamžite lekársku pomoc. Pri požití okamžite vyhľadajte lekársku pomoc a ukážte tento obal. Podrobné informácie o bezpečnostných technických otázkach a otázkach hygieny práce nájdete v technickom liste: Zaobchádzanie s Tangit.

POKYNY NA LIKVIDÁCIU

Zvyšky výrobku likvidujte ako zvláštny odpad. Obaly odovzdajte na recykláciu len úplne vyprázdnené.

SKLADOVANIE

Skladujte pri teplotách nad + 5 ° C. Pri nižších teplotách dochádza k zvýšeniu viskozity a spevneniu štruktúry. Ochladením na izbovú teplotu a zamiešaním Tangit PVC-C nadobudne pôvodné vlastnosti.

MINIMÁLNA TRVANLIVOSŤ

24 mesiacov od dátumu výroby.

SPOTREBA

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

TECHNICKÉ ÚDAJE

Surovinová báza	PVC-U, tetrahydrofuran (stabilizovaný THF), methylethylketon, cyklohexanon
Hustota (špecifická hmotnosť):	cca 0,96 g/ml
Tepelná odolnosť	zodpovedá stálosti PVC-U
Odolnosť:	spoje sú vodotesné, odolné voči anorganickým kyselinám (v závislosti na tolerancii potrubia, dobe tuhnutia lepidla, tlakovom namáhaní, prevádzkových teplotách, type kyseliny a jej koncentrácii)
Viskozita:	1800-3500 mPas (viskozimeter Epprecht, meracie teleso 3 pri + 23°C) 0°C = 273 K, 23°C = 296 K

BALENIE

Tuba: 125 g	predajná jednotka: 12 ks
Dóza: 250 g	predajná jednotka: 12 ks
Dóza: 500 g	predajná jednotka: 12 ks
Dóza: 1 kg	predajná jednotka: 12 ks

UPOZORNENIE:

Tieto informácie vychádzajú z našich dlhoročných poznatkov. Hoci sú tieto informácie podané v dobrej viere, spoločnosť neručí za žiadne konkrétne vlastnosti. Je zodpovednosťou užívateľa, aby sa sám presvedčil, že za daných okolností nie je potrebné zabezpečiť dodatočné informácie, urobiť dodatočné opatrenia či overiť uvedené informácie.

DISTRIBUTÉR:

HENKEL SLOVENSKO, spol. s r.o.

Mlynské nivy 55

821 09 Bratislava

Tel.: 02/333 19 113

www.tangit.sk