



Tangit PVC-U PLUS

Új, THF-mentes, speciális oldószeres PVC csőragasztó

JELLEMZŐK

- PVC csőrendszerek nyomás alatti ragasztására az alábbi szabványok szerint: MSZ EN1452 és EN ISO 15493.
- Nyomás nélküli csőrendszerekhez használatos, az EN1329 szabvány alapján
- Oldószer tartalmú, metil-etil-keton alapú (butanon-2) ragasztó
- Nyitott idő kb. 3 perc
- 500 g-os kiszerelésben
- Hézagkitöltő és tixotróp tulajdonságokkal rendelkezik



ENGEDÉLYEK

TZW Tanúsítvány a KTW UBA Útmutatója alapján.

ACS Tanúsítvány az EUROFINS által.

A Tangit PVC-U PLUS felügyelve a KIWA Netherlands NV által.

ELLENÁLLÓKÉPESSÉG

A ragasztott kötések vízállóak. Kémiai ellenállásuk, különösen a szerves savakkal szemben, a csövek tulajdonságaitól, a nyomásterheléstől, a hőmérséklettől, a savtípustól és a savkoncentrációtól függ.

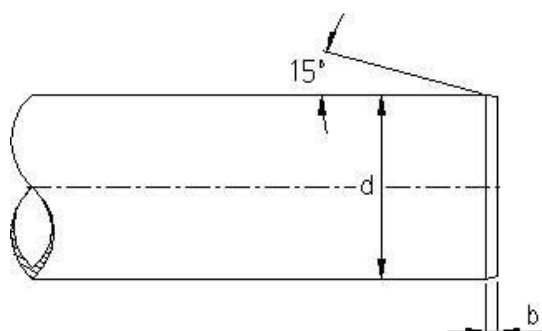
ALKALMAZÁSI TERÜLET

Alkalmas PVC-U nyomócsőrendszerek ragasztásához. a 2. sz. EN 14814 szabvány szerint max. 0,6 mm-es átmérő különbséggel rendelkező csőrendszerekhez, nyomásmentes csőrendszerekhez pedig az EN14680 szabvány szerint, PVC-U-ból készült rendszerekhez az EN ISO 15493 (PVC-U) EN 1452 és EN 1329 szerint. Rugalmas PVC-hez korlátozottan alkalmas.

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

A csőrendszer előkészítése

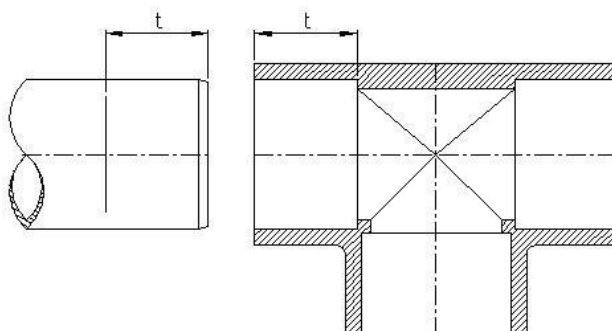
Ha a csővégeket és idomokat nem készítették elő a lenti ábrák szerint, akkor azokat le kell simítani és sorjázni. Nem lehet szoros és tartós kötést létrehozni, ha a csövek nincsenek megfelelően lesarkítva.



Cső külső átmérője "d" (mm)	"b" sarkítás mérete kb. (mm)
16-ig	1-2
20-50	2-3
63-225	3-6
250-400	6-8

A felület előkészítése

Távolítsa el a ragasztandó felületekre tapadt szennyeződések (a csővégen kívül, az idomon belül). Ezután mérje meg a szerelvény betolási mélységét (= ragasztási hossz) és jelölje meg a csővégen, hogy ellenőrizhető legyen a szükséges mennyiségű ragasztó felhordása és a cső teljes betolása.



Cső külső átmérője Ø (mm)	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110	140	160	225	280	315
Betolási mélység t (mm)	14	16	19	22	26	31	38	44	51	61	76	86	119	146	164

A végső tisztítás a Tangit Tisztító segítségével történik. Itasson át egy tiszta rongyot vagy papírtörlet, és alaposan tisztítsa meg a ragasztandó száraz felületeket, hogy szennyeződés- és zsírmintések legyenek. Minden tisztítási művelethez használjon új tiszta rongyot vagy papírt. A megtisztított felületeknek száraznak kell lenniük a ragasztó felhordása előtt. Az esetleges jeget gondos melegítéssel kell eltávolítani.

Felhordás

Használat előtt alaposan keverje fel a Tangit PVC-U Plus-t. A ragasztónak lassan kell lefolynia a ferdén tartott pálcikáról. Tengelyirányban vigyen fel egyenletes ragasztóréteget - először az idom belsejére, majd a csőre. Vékonyan vigye fel, hogy elkerülje a káros cseppképződést a cső belsejében, de alaposan vigye fel a csővégre.

A Tangit PVC-U Plus az EN 14814 szabvány szerint akár +0,6 mm-es hézagokat (cső átmérő különbségek által okozott) is képes áthidalni.

Ajánlott ecsetméretek:

Csőátmérő	Ecset méret
d32	8 mm körecset
d40 - d63	1"-laposecset
d75 - d160	2"-laposecset
d225 - d280	5"-laposecset
d300 felett	3"-laposecset

Felhordás után azonnal tolja össze a csöveket, a teljes mélységig, csavarás vagy elakadás nélkül. Tartsa szorosan néhány másodpercig, amíg a ragasztó el nem kezd kötni. D160 átmérő felett a behelyezést cső összehúzó segítségével könnyítheti meg. Az összeillesztés után azonnal távolítsa el a felesleges ragasztót tisztítóval átitatott papírral.

A ragasztó gyors kötése miatt, az elemeket a felhordás után 2 percen belül teljesen össze kell illeszteni. Mivel a Tangit csövekben történő alkalmazása időigényesebb, d90 átmérő felett a ragasztó felhordását két embernek kell végeznie.

A Tangit PVC-U Plus nyitott ideje, azaz a ragasztó felhordásától a csövek összeillesztéséig tartó idő a környezeti hőmérséklettől és/vagy a felvitt ragasztó rétegvastagságától függ. 1 mm-es rétegvastagság esetén az alkatrészeket a következő időn belül kell összeilleszteni:

Hőmérséklet °C	Nyitott idő kb. (perc)
20	3
25	2
30	1

A ragasztás utáni első 5 percben a csöveket nem szabad mozgatni. +10°C alatti hőmérsékleten ezt az időt legalább 15 percre kell tartani. A ragasztott csöveket 10-12 óra elteltével le kell engedni az árokba. Várjon 24 órát az utolsó ragasztás után, mielőtt feltölti a csöveket vagy szivárgási teszteket végez (1,5 x PN próbanyomásig). Ha a csővezetéket üzemi nyomással kell feltölteni, akkor legalább 1 órás várakozási időt kell betartani baronként. Ha a vezetékeket nem kell azonnal üzembe helyezni, ajánlatos alaposan átöblíteni azokat. Hagyja vízzel megtöltve, és rendszeresen öblítse át.

Általános Információk

Üzembehelyezés előtt a csővezetékeket alaposan át kell öblíteni a maradék oldószergőzők eltávolítása érdekében. A Tangit PVC-U Plus használatra kész, és semmilyen körülmények között nem szabad hígítani. A Tangit PVC-U Plus és a Tangit Tisztító hatással van a PVC anyagokra. Ezért a csöveket és szerelvényeket nem szabad kiömlött ragasztó/tisztítószer hatásának kitenni. A már használaton kívüli tartályokat szorosan zárja le, hogy elkerülje az oldószer elpárolgását és az anyag besűrűsödését. Távolítsa el a megszáradt ragasztómaradványokat. Száraz papírral távolítsa el az ecseten megkötött ragasztót. A megtisztított ecsetnek száraznak kell lennie a további használat előtt.

Alkalmazás

Alacsony hőmérsékleten történő alkalmazás rendkívüli körülményt igényel. +5°C alatti hőmérsékleten a csövek és szerelvények érzékenyebbek az ütésekre (ridegség). Az oldószergőzők hosszabb idejű kipárolgása (zárt csőrendszerben a száradás közben) a rendszer károsodásához vezethet. Mivel a Tangit PVC-U Plus fizikailag az oldószer elpárolgását követően köt, a száradás jelentősen lelassulhat. Ezért +5°C alatti hőmérsékleten speciális beépítési technikákra van szükség. Ebből a célból a ragasztandó csővégeket és aljzatokat megfelelő (robbanásbiztos) hőlégfúvóval +25-+30°C-ra melegítjük, majd a ragasztást a fent leírtak szerint végezzük. A kész ragasztást +25-+30°C-on kell tartani kb. 10 percre.

A PVC-U-ból készült nyomócsövek és szerelvények szerelése szakértelmet igényel. Az itt közölt utasítások ezért csak a jól képzett személyzet támogatását szolgálják munkájuk során. Kérjük, feltétlenül tartsa be a csövek és idomok gyártóinak szerelési utasításait, valamint a vonatkozó irányelveket, mint pl.:

- DVS
- DVGW
- KRV telepítési útmutatóját

MŰSZAKI ADATOK

Összetétel	Butanon-2 alapú oldószeres ragasztó
Sűrűség	0.90 g/cm ³
Hőállóság	60°C
Nyitott idő	kb. 3 perc
Felhasználási hőmérséklet	5°C-35°C
Felhasználandó mennyiség	lásd a táblázatot a következő oldalon
Végszilárdság	24 óra
Szavatosság	24 hónap

Felhasználandó mennyiség:

Egy ragasztott kötés elkészítéséhez az alábbi mennyiségű ragasztó és tisztítószer szükséges hozzávetőlegesen:

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

Figyelem: A fent feltüntetett ragasztómennyiségek a laboratóriumi tapasztalatok alapján meghatározott maximális értékek.

A tényleges anyagigény egy adott alkalmazásnál a munkamódszertől, a cső átmérőtől és a hőmérséklettől függ.

KORLÁTOZÁSOK

Tárolás

Gyakorlati okokból a Tangit PVC-U Plus nem tárolható +5 °C alatti hőmérsékleten, mivel ez a ragasztó viszkozitásának megváltozásához és a ragasztó sűrűsödéséhez vezet, ami befolyásolja a bedolgozhatóságát. Szobahőmérsékleten történő kondicionálás és alapos keverés után a hőmérséklet által kiváltott viszkozitás változás és a sűrűsödés ismét csökken. Eredeti csomagolásban +20°C-on tárolva a szavatossági idő 24 hónap. A szavatossági dátum és a tételszám a csomagoláson található.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A termék használata előtt olvassa el a termék biztonsági adatlapját!

A Tangit ragasztók és a Tangit tisztítószer gyúlékonyak. Az oldószer gőzei nehezebbek a levegőnél. Felhalmozódhatnak a talajszinten és robbanásveszélyes keveréket alkothatnak. Ezért a felhordás és a száradás során gondoskodjon megfelelő szellőzéstől és szellőztetéstől. Tilos a dohányzás és a hegesztés a munkaterületen és a vele szomszédos helyiségekben! Tilos tűz használata, kerülje a szikrázást vagy a statikus feltöltődést munka közben! A felgyülemlett oldószergőzőket és a robbanásveszélyes keverékeket hegesztés előtt el kell távolítani. Töltse fel a csöveket vízzel, öblítse át és alaposan öblítse ki. Száradás közben ne zárja le/tömítse le a csöveket. Az oldószergőzők tartós belélegzése egészségkárosító lehet. Az oldószergőzőknek való kitettség minimalizálása érdekében a használt papírt zárt tartályokban (pl. lezárt vödrökben) tartsa. Elővigyázatosságból védőkesztyűt kell viselni a bőrrel való érintkezés elkerülése érdekében, és be kell tartani a maximális tisztaságot (munka közben többször mosson kezet, és használjon zsíros bőrkremet vagy emulziót).

Ha szembe kerül, alaposan öblítse ki vízzel és kérjen orvosi tanácsot. Azonnal vegye le a ragasztóval szennyezett ruhát. Soha ne használjon sűrített levegővel vagy gázzal működő PVC csőrendszereket!

HULLADÉKKEZELÉS

A termékmaradványokat speciális hulladékként kell kezelni. Csak jól kiürített, kiszáradt ragasztómaradványoktól és oldószergőzőktől mentes tartályokat szabad újrahasznosítani.

A jelen műszaki adatlapon (TDS) közölt információk, beleértve a termék használatára és alkalmazására vonatkozó ajánlásokat, a termékkel kapcsolatos tudásunkon és tapasztalatainkon alapulnak. A terméknek sokféle felhasználási területe lehet, valamint eltérő alkalmazási és munkakörülményei lehetnek az Ön környezetében, amelyek kívül esnek rajtunk. A Henkel ezért nem vállal felelősséget termékeink gyártási folyamatokra és feltételekre való alkalmasságáért, és eredményeiért. Minden folyamat előtt végezzen próbaragasztást!

Henkel Magyarország Kft., Ragasztás Technológiák Üzletág
H-1095 Budapest, Lechner Ödön fasor 10/b. Tel.: (+36-1) 372-5555
Műszaki szaktanácsadás: Telefon: +36301901268