



Tangit PVC-U

Lepidlo na bázi tetrahydrofuranu (THF stabilizovaný)
obsahující rozpouštědlo

OBLAST POUŽITÍ

Tangit je vhodný na lepení pevných spojů tlakového potrubí (např. potrubí na pitnou vodu a plynové potrubí) s fitinkami z PVC-U, na lepení kanalizačního potrubí, střešních okapů z PVC-U apod. PVC-U = tvrzené PVC

DRUH MATERIÁLU

Lepidlo na bázi tetrahydrofuranu (THF stabilizovaný) obsahující rozpouštědlo. Ztuhlé a vytvrzené lepidlo odpovídá podmínkám, které povolují jeho použití při zásobování pitnou vodou potrubím z PVC-U.

PŘÍPRAVA LEPENÝCH PLOCH

Trubku zkraťte a zarovnejte nerovnosti. Odřízněte vnitřní hranu trubky přibližně do úhlu 15° k ose a očistěte. Seříznutí okrajů do úhlu slouží na zabezpečení trvale těsného spoje.

PŘÍPRAVA LEPENÍ

Lepené plochy očistěte od hrubých nečistot. Spojované částice očistěte a odmastěte čističem Tangit, nastříkaným na savém bílém papíru. Při každém čišťení použijte nový savý papír. Následně vyměřte hloubku zasunutí fitinky a vyznačte na konci trubky, aby bylo možné kontrolovat potřebné množství naneseného lepidla a úplné zasunutí trubky. Lepené plochy musí být před nanesením lepidla suché. Případný led odstraňte opatrným zahříváním. Potrubí z PVC-C dostupné na trhu, nejsou náročná na lepení. Pro dosažení lepší přilnavosti a těsnící schopnosti lepeného spoje, je potřeba spojované části zdrsnit brusným papírem (hrubost zrna 80, resp. jemnější) a znovu očistit. Trubku odřežte do pravého úhlu. Vnější stranu zřežte do 15° úhlu. Zevnitř očistěte.

Nákres	Vnější průměr trubky d (mm)	Rozměry b v mm lepené spoje s fitinkem
	do 16	cca 2
	20 - 50	cca 3
	63 - 110	cca 5
	125 - 200	
	225 - 310	



Vnější průměr trubky d (mm)	Hloubka zasunutí V (mm)	Vnější průměr trubky d (mm)	Hloubka zasunutí 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	-

LEPENÍ

Lepidlo před nanesením 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. Podle DIN 16970 je možné tolerance až do + 0,6 mm přemostit.

DOPORUČENÉ VELIKOSTI ŠTĚTCŮ

Do ø/mm

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

lhněd po nanesení 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 150 mm, na zasunutí použijte vhodné zařízení na sesazování potrubí. Potom odstraňte zbylé lepidlo savým papírem. Zasunutí jednotlivých dílů proveďte do 4 minut. Pokud používáte Tangit PVC-U v tubě, rozměry potrubí, které se mají lepit, by neměly být větší než 80 mm (časově náročné nanášení). Při rozměrech potrubí nad 80 mm by měly lepidlo nanášet 2 osoby současně. Otevřená doba na zpracování Tangitu PVC-U (doba od nanesení lepidla po spojení lepených dílů) závisí na teplotě prostředí a na množství naneseného lepidla.

Časy zpracování v závislosti na teplotě, při hrubosti nátosu 1 mm

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

ZATÍŽENÍ V TAHU/TLAKOVÁ ODOLNOST

Prvních 5 minut po lepení s trubkami nehybejte. Při teplotách pod +10°C se tato doba prodlužuje minimálně na 15 minut. Pokládání spleného potrubí je možné po 10 až 12 hodinách. Naplnění potrubí a zkoušky tlakem až na testovací tlak 1,5x PN uskutečňte až po 24 hodinách od posledního lepení. Na zatížení potrubí potřebným provozním tlakem je potřebné, aby bylo zachováno: zvýšení tlaku o 1 bar vyžaduje čekací dobu 1 hodinu. Lepené potrubí, které se hned neuvede do provozu, je potřebné dobře propláchnout a nechat ho stát napuštěné vodou.

Pro tlakovou a teplotní stažitelnost po 24 hodinách schnutí (mezera + 0,2 mm) platí následující orientační hodnoty:

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

NEPŘEHLEDNĚTE

Před uvedením do provozu je nutné potrubí důkladně propláchnout a profouknout, aby se odstranily výpary rozpouštědla ještě přítomné v potrubí. Při procesu sušení potrubí nezavírejte. Tangit PVC-U je na okamžité použití, nesmí se ředit. Tangit PVC-U a čistič Tangit působí na PVU. Potrubí chraňte před rozlitym 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 může dojít k poškození systému. Tangit PVC-U se fyzikálně váže. Při teplotách pod +5°C je proto nutné použít zvláštní techniky pokládání potrubí. Lepené konce trubek a spojovací díly se zahřívají vhodným tlakovým ventilátorem na teplý vzduch (externí výbava), na teplotu vhodnou pro uchopení do ruky +25°C až +30°C. Lepený spoj musí být po dobu 10 minut temperovaný na teplotu +25°C až +30°C. Pokládání tlakových trubek a spojovacích prvků z Tangitu PVC-U vyžaduje odbornou znalost zpracování materiálu. Tyto pokyny jsou prvotní informací pro práci vyškoleného personálu. Při pokládání je nutné respektovat pokyny výrobců trubek a fitinek.

MOŽNÉ NEBEZPEČÍ

- zdraví škodlivý při vdechnutí
- dráždí oči, dýchací orgány a pokožku
- možná senzibilizace při vdechnutí

OCHRANNÁ OPATŘENÍ

Tangit PVC-U je hořlavý. Výpary rozpouštědla, které jsou těžší než vzduch, mohou tvořit výbušné směsi. Při práci větrejte! Nekuřte! Nesvářejte! Nepracujte v prostředí s nekrytými světly a otevřeným ohněm. Zabraňte tvorbě jisker. Při práci používejte ochranný oděv a rukavice. Před svářením nahromaděné výpary rozpouštědla a výbušné směsi odstraňte. Při nehodě nebo nevolnosti vyhledejte okamžitě lékařskou pomoc. Při požití okamžitě vyhledejte lékařskou pomoc a ukažte tento obal. Podrobné informace o bezpečnostních technických otázkách a otázkách hygieny práce najdete v technickém listě: Zacházení s Tangitem.

POKYNY PRO LIKVIDACI

Zbytky výrobku likvidujte jako zvláštní odpad. Obaly odevzdávejte na recyklaci jen úplně vyprázdněné.

SKLADOVÁNÍ

Skladujte při teplotách nad +5°C. Při nižších teplotách dochází ke zvýšení viskozity a zpevnění struktury. Ochlazením na pokojovou teplotu a zamícháním Tangit PVC-C nabude původní vlastnosti.

MINIMÁLNÍ TRVANLIVOST :

24 měsíců od data výroby.



Kvalita pro profesionály

SPOTŘEBA

Rozměr trubky DN	Rozměr trubky Ø/mm	Čistič Tangit/kg	Tangit PVC-C lepidlo/kg
25	32	cca 0,5	cca 0,8
32	40	cca 0,7	cca 1,1
40	50	cca 0,9	cca 1,5
50	63	cca 1,1	cca 1,7
65	75	cca 1,3	cca 2,2
80	90	cca 1,4	cca 4,0
100	110	cca 1,7	cca 8,0
125	140	cca 2,1	cca 13,0
150	160	cca 2,5	cca 19,0
200	225	cca 4,5	cca 26,0
250	280	cca 6,5	cca 38,0

TECHNICKÉ ÚDAJE

Surovinová báze:	PVC-U, tetrahydrofuran (stabilizovaný THF), methylethylketon, cyklohexanon
Hustota (specifická hmotnost):	cca 0,96 g/ml
Tepelná odolnost:	odpovídá stálosti PVC-U
Odolnost:	spoje jsou vodotěsné, odolné vůči anorganickým kyselinám (v závislosti na toleranci potrubí, době tuhnutí lepidla, tlakovém namáhání, provozních teplotách, typu kyseliny a její koncentrace)
Viskozita:	1800-3500 mPas (viskozimetr Epprecht, měřící těleso 3 při + 23°C) 0°C = 273 K, 23°C = 296 K

BALENÍ

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

UPOZORNĚNÍ:

Tyto informace vycházejí z naší současné úrovně poznatků. Ačkoli jsou tyto informace podány v dobré víře, společnost neručí za žádné konkrétní vlastnosti. Je odpovědností uživatele, aby se sám přesvědčil, že za daných okolností není potřeba zajistit dodatečné informace, učinit dodatečná opatření či ověřit uvedené informace.

DISTRIBUTOR:

HENKEL ČR spol. s r.o.,
U Průhonu 10, 170 04 Praha 7
tel: 220 101 101
www.tangit.cz