

Klejenie PVC

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Pipe adhesives



KLEJENIE PVC

Przygotowanie

Podczas łączenia rur należy przygotować następujące materiały i narzędzia:

- pędzel
- papier
- pilnik
- narzędzie do fazowania
- ołówek
- miarka
- rękawice



Pamiętaj!

Średnica zewnętrzna rury [mm]	Kąt fazowania [°]	b [mm]
do 16	15	1-2
20 - 50	15	2-4
63 - 400	15	4-6



- 1.** Utnij rurę pod kątem prostym do osi. Użyj do tego obcinarkę do rur lub piłę.



- 2.** Sfazuj krawędzie za pomocą narzędzia do fazowania lub pilnika. Prawidłowo obrobiony koniec rury umożliwi, że warstwa kleju nie zostanie zgarnięta w czasie wprowadzenia rury do złączki.



- 3.** Usuń ostre pozostałości materiału z końca rury za pomocą pilnika.



- 4.** Zmierz pełną głębokość wsunięcia.

KLEJENIE PVC



5. Zaznacz zmierzoną głębokość wsunięcia. Zaznaczenie na rurze długości przygotowywanego połączenia klejonego umożliwi sprawdzenie, (po wprowadzeniu rury do złączki) czy rura została wprowadzona do złączki na pełną głębokość.



6. Przed użyciem - dokładnie wymieszaj klej i sprawdź jego konsystencję.



7. Klej, który nie spływa równomiernie nie nadaje się do stosowania. Nie należy dodawać rozpuszczalnika do kleju!



8. Podczas przerwy używania kleju należy zamknąć opakowanie.

Łączenie

Czas użycia kleju Tangit, a więc czas od początku nanoszenia kleju aż do złączenia części, jest zależny od temperatury otoczenia i od grubości filmu klejowego. Przy grubości filmu klejowego 1mm użytkownik ma do dyspozycji następujące czasy zależne od temperatury, w jakiej klej jest używany.

Temp. otoczenia [°C]	Czas użycia kleju [min]
20	4
25	3
30	2
40	1
> 40	< 1

KLEJENIE PVC



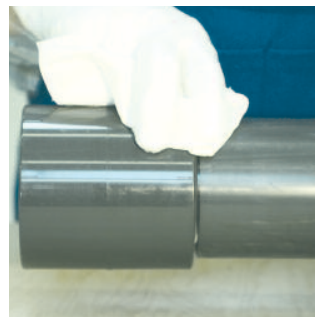
9. Upewnij się, że dwie rury/ kształtki są dokładnie oczyszczone.



10. Klej nanosić, w kierunku osiowym, najpierw na mufę złączki, a następnie nieco grubszą warstwę na końcu rury tak, aby powstała równomierna, zamknięta warstwa kleju. Klej podczas nakładania należy starannie wgnieść w powierzchnie połączenia, równomiernie i jednolicie.



11. Pociągnięcia pędzlem powinny być zawsze w kierunku osi rury lub złączki. W mufie klej rozetrzeć do cienkiej warstwy, aby uniknąć tworzenia się w rurze szkodliwego nawarstwiania kleju.



12. Rurę i mufę bez wzajemnego obracania lub przestawiania krawędzi nasunąć na siebie aż do oporu względnie aż do pełnej głębokości mufy i w tej pozycji mocno przytrzymać kilka sekund, aby klej związał obie części. Bezpośrednio po złączeniu usunąć nadmiar kleju używając papieru.

Testowanie

Czas oczekiwania:

Podczas pierwszych pięciu minut po klejeniu rury nie mogą być poruszone. Przy temperaturach poniżej +10°C czas ten wydłuża się, do co najmniej 15 minut. Układanie poklejonych rur w wykopach następuje po 10-12 godzinach.

Sprawdzanie ciśnienia:

Napełnienie przewodu jak też próba ciśnieniowa 1,5x ciśnienie nominalne powinno nastąpić dopiero po 24 godz. od ostatniego klejenia. Jeżeli przewód ma być obciążony ciśnieniem roboczym, to na każdy 1 bar ciśnienia musi przypadać, co najmniej 1 godzina utrzymania danego ciśnienia. Zaleca się, aby przewody, które nie są natychmiast oddawane do eksploatacji, zostały dobrze przepłukane i pozostawione wypełnione wodą. Nie należy używać sprężonego powietrza jako środka myjącego.

Wskazówki bezpieczeństwa:

Klej Tangit PCW-U i środek czyszczący Tangit stwarzają niebezpieczeństwo pożaru. Pary rozpuszczalnika są cięższe od powietrza, mogą się zbierać na podłożach i tworzyć pary wybuchowe. Dlatego przy obróbce i schnięciu, również po klejeniu, należy zadbać o dobre przewietrzanie i odpowietrzenie. W pomieszczeniu pracy i w pomieszczeniach sąsiednich obowiązuje zakaz palenia, zakaz prac spawalniczych, zakaz otwartego ognia, należy też unikać tworzenia się iskier.

PIPE ADHESIVES

Preparation

How the following materials and tools ready when joining pipes:

- brush cap
- absorbent paper
- file
- brush
- pipe cutter
- chamfering tool
- deburrer
- pencil
- gauge
- pai of gloves

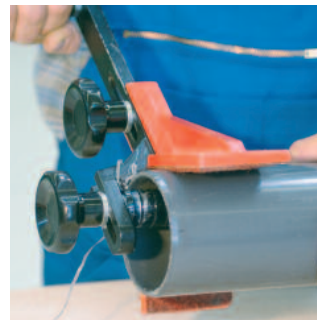


Note!

Pipe outside diameter [mm]	Chamfer angle [°]	b [mm]
do 16	15	1-2
20 - 50	15	2-4
63 - 400	15	4-6



- 1.** Cut pipes at right angles.
Use a pipe cutter or a saw.



- 2.** Chamfer pipe ends with a chamfering tool or file.



- 3.** Deburr pipe ends. Use a deburrer or a file.



- 4.** Measure the full pipe insertion depth.

Installation instructions

PIPE ADHESIVES

5. Mark this depth at the end of the pipe.



6. Before use, stir Tangit adhesive thoroughly and check the product's flow behaviour.



7. If the adhesive no longer flows off, the product cannot be used any longer. Tangit adhesive can be stored for at least 2 years after the filing date.



8. During breaks close tins with Tangit brush cap to prevent drying.

Joining

Tangit open time depends on the ambient temperature and on the thickness of the adhesive film. The times shown here are all related to Tangit PVC-U adhesive and an adhesive film thickness of 1 mm. When using Tangit PVC-C or Tangit ABS adhesive, the different processing and setting times must be taken into account.

Ambient temp. [°C]	Open time [min]
20	4
25	3
30	2
40	1
> 40	< 1

PIPE ADHESIVES



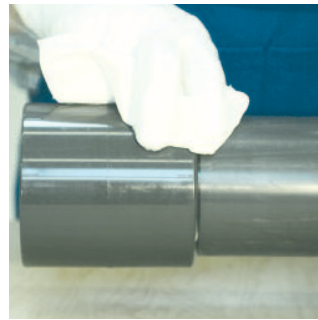
9. Ensure that both the pipe/fitting are perfectly cleaned. Surfaces to be bonded must be perfectly dry before applying adhesive.



10. Stir adhesive and soak the brush well with adhesive. Apply a normal layer of adhesive on the inside of the fitting in the direction towards the end of the pipe.



11. Thicker layer to the pipe end with firm brush pressure. The brush strokes should always be in an axial direction.



12. Immediately insert the pipe into the fitting to its full depth without twisting and bring them into the correct alignment. Remove excess adhesive with absorbent paper.

Testing

Waiting time/loading:

Do not move pipes for at least 5 minutes after joining. At temperatures below +10°C the waiting time should be increased to at least 15 minutes. The joined pipes can be lowered into the ground after 10 to 12 hours.

Pressure test:

Wait for 24 hours after completing the last bond before filling the pipelines and testing under pressure at 1.5xPN. As a rule of the thumb, if the pipeline is to be operated at working pressure (repair), the waiting time is 1 hour per 1 bar of working pressure. Pipelines that are not to be used immediately should be rinsed thoroughly with water and remain filled with water until required, where possible.

Safety measures:

Both Tangit and Tangit cleanser are flammable. Solvent fumes are heavier than air and can form explosive mixtures. For this reason ensure sufficient ventilation during processing, drying and also after joining. For detailed information please see the material safety data sheets.