

## Ficha técnica

Referencias: 10400171, 10400172, 10400174 y 10400178

### Adhesivo PVC

#### Descripción:

Adhesivo especialmente indicado para uniones de tubos y accesorios de PVC rígido en sistemas con presión acorde con EN 14814 y EN 14680.

Indicado especialmente para unir sistemas de tuberías y accesorios que cumplen las normas EN 1329 y EN 1452.

Adhesivo con marcado CE para el campo de aplicación de sistemas con presión hasta  $\leq$  PN16.



#### Tipo:

Basado en una resina de Policloruro de vinilo (PVC).

#### Propiedades:

- Elevada viscosidad aparente y excelente fluidez.
- Elevado índice de tixotropía que evita el “descuelgue” en su aplicación.
- Su agarre inicial moderadamente rápido permite pequeñas rectificaciones en la ejecución de la instalación y facilita el encolado en grandes diámetros.
- Actúa como auténtico soldador químico del PVC, debido a su composición.
- Las uniones encoladas presentan características de resistencia y envejecimiento comparables a las del PVC rígido.

#### Aplicaciones:

Adhesivo especialmente indicado para:

- Uniones de tubos y accesorios en instalaciones de presión (PN 16).
- Instalaciones de sistemas de desagües, bajantes de aguas pluviales y otros sistemas sin presión.

## Características técnicas:

Propiedades del material envasado:

<b>Viscosidad (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.4) a 23°C</b>	Aprox. 7.000 mPas
<b>Índice de tixotropía</b>	Aprox. 4,5
<b>Contenido en sólidos</b>	Aprox. 20,2 %
<b>Peso específico</b>	Aprox. 0,92g/ml
<b>Inflamabilidad</b>	Muy inflamable
<b>Tiempo abierto (a 23°C)</b>	De 2 a 3 minutos
<b>Capacidad de relleno / holgura máxima</b>	+ 0.6 mm
<b>Resistencia a la cizalla (1 hora secado)</b>	> 0,4 MPa
<b>Resistencia a la cizalla (24 horas secado)</b>	> 1,5 MPa
<b>Resistencia a la cizalla (20+4 días secado)</b>	> 7,0 MPa
<b>Tiempo de secado a presión (en condiciones normales)</b>	24 h
<b>Resistencia a la presión (20 °C)</b>	51,2 bar
<b>Resistencia a la presión (40 °C)</b>	20,8 bar
<b>Temperatura de aplicación</b>	-5 a +30°C
<b>Temperatura de servicio</b>	-5 a +50°C

## Modo de empleo:

En primer lugar, se debe proceder a la preparación de los tubos, cortándolos en ángulo recto y biselando los cantos en un ángulo de unos 15°. Posteriormente, limpiar y desengrasar el tubo y el manguito con papel absorbente impregnado con LIMPIADOR PVC. Agitar el adhesivo antes de usar. Aplicar el adhesivo con un pincel en sentido axial de dentro hacia fuera formando una delgada capa primero en el manguito y posteriormente en el tubo. Insertar las dos partes inmediatamente sin girarlas y siempre dentro de los 2-3 minutos posteriores a la aplicación del adhesivo. Mantener inmóvil durante 30 segundos hasta que adhesivo desarrolle la unión inicial. Retirar el adhesivo sobrante con un papel absorbente humedecido con LIMPIADOR PVC. No debe manipularse la unión en los siguientes 5 minutos. Para temperaturas por debajo de 10 °C, el tiempo de espera ha de aumentarse al menos a 15 minutos.

Cura en unas 8 horas dependiendo de las condiciones climáticas, aunque se recomienda esperar 12 horas antes de realizar la prueba de presión (1,5 x PN). Si la instalación debe someterse a presión antes de haber transcurrido 12 horas desde la última unión, se ha de esperar 15 minutos por cada atmósfera de presión que deba soportar la instalación. El enterramiento de las tuberías en las zanjas no debe producirse antes de 10 ó 12 horas.

Las instalaciones realizadas a bajas temperaturas (por debajo de 5 ° C) requieren de unas prácticas diferentes. Los extremos de la tubería y los accesorios a unir deben ser calentados hasta 25 – 30 ° C con una pistola de aire caliente (adecuada para trabajos en ambientes inflamables). La unión realizada debe mantenerse durante unos 10 minutos entre 20 y 30 ° C para asegurar un curado adecuado.

### Rendimiento:

En la siguiente tabla se presentan las cantidades de adhesivo y limpiador necesarias para la realización de 100 uniones en los diámetros indicados:

Diámetros	Adhesivo(L)	Limpiador(L)	Diámetros	Adhesivo(L)	Limpiador(L)
32	0.8	0.5	110	8.0	1.7
40	1.1	0.7	140	13.0	2.1
50	1.5	0.9	160	19.0	2.5
63	1.7	1.1	225	26.0	4.5
75	2.2	1.3	280	38.0	6.5
90	4.0	1.4	315	52.0	10.2

### Almacenamiento:

Este producto, almacenado en el envase de origen y en un lugar fresco y seco, mantiene sus propiedades según la tabla.

Envase	Tiempo de almacenamiento
Bote metálico	2 años
Tubo metálico	2 años
Bidón	2 años
Lata metálica	2 años
Bote plástico	2 años

Por ser un producto muy inflamable deben tomarse las debidas precauciones y almacenarlo lejos de llamas, chispas y focos de calor, en áreas con prohibición de fumar.

Las instalaciones realizadas a bajas temperaturas (por debajo de 5 ° C) requieren de unas prácticas diferentes. Los extremos de la tubería y los accesorios a unir deben ser calentados hasta 25 – 30 ° C con una pistola de aire caliente (adecuada para trabajos en ambientes inflamables). La unión realizada debe mantenerse durante unos 10 minutos entre 20 y 30 ° C para asegurar un curado adecuado.

### Limpieza:

El producto fresco se elimina con un trapo empapado en LIMPIADOR PVC. El producto ataca el PVC rígido, por lo que debe evitarse todo contacto accidental de las piezas con el producto.

### Formatos:

Código	Formato	
10400171	125 kg	30 und
10400172	250kg	24 und
10400174	500kg	20 und
10400178	1kg	12 und