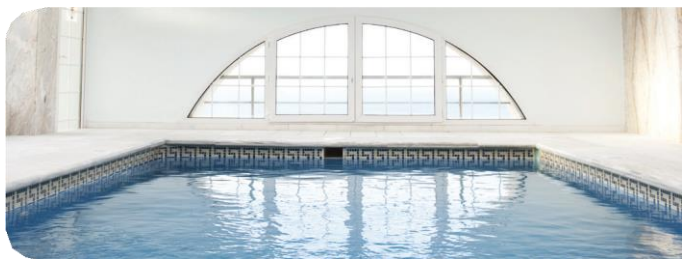


PVC-u **EFFAST**

Performanță sub presiune



Manual de lipire cu adezivi **EFFAST** pe bază de solvenți
Țevi, fittinguri și robineți din PVC-u
pentru instalații sub presiune

Procedura de lucru pentru lipirea PVC-u

Informații importante:

- Folosiți întotdeauna echipament de protecție individual – mănuși și ochelari de protecție
- Realizați proceduri de lipire numai în zone bine ventilate
- Nerespectarea procedurii de lipire de mai jos poate duce la invalidarea oricăror garanții asumate

PROCEDURĂ DE LUCRU		ECHIPAMENT								
<p>1. Tăiați țeava la lungimea necesară și la unghiul de 90° față de axă.</p> <p>Debavurați zona de tăiere cu un cuțit ascuțit sau cu un răzuitor.</p>		Tăietor de țeavă Fierăstrău Cuțit sau răzuitor								
<p>2. Șanfenenți capătul țevii la un unghi de aproximativ 15° - 30°.</p> <p>Acest lucru va împiedica adezivul să fie șters de pe țeavă sau de pe fitting atunci când se împinge țeava în fitting. De asemenea, ajută la crearea unui inel de adeziv în jurul șanfenului, ceea ce ajută la o etanșare mai bună.</p>	 <table border="1" data-bbox="505 748 799 855"><tr><td>Diametrul țevii</td><td>Mărimea șanfenului</td></tr><tr><td>16mm</td><td>2 mm</td></tr><tr><td>20 - 50mm</td><td>3 - 4 mm</td></tr><tr><td>63 - 225mm</td><td>5 - 6 mm</td></tr></table>	Diametrul țevii	Mărimea șanfenului	16mm	2 mm	20 - 50mm	3 - 4 mm	63 - 225mm	5 - 6 mm	Sculă de șanfenare Polizor cu disc fin, Hârtie abrazivă (gr. 80 - 100)
Diametrul țevii	Mărimea șanfenului									
16mm	2 mm									
20 - 50mm	3 - 4 mm									
63 - 225mm	5 - 6 mm									
<p>3. Marcați țeava de la capătul șanfenat pe o lungime egală cu adâncimea fittingului în care se introduce țeava plus 5 mm.</p> <p>Acest semn va acționa ca un indicator vizual pentru a vedea dacă țeava este introdusă complet în fitting.</p>		Marker								
<p>4. Șmirgheliți și curățați suprafața țevii PVC-u până la semnul indicator și interiorul fittingului de lipit. Nu șmirgheliți țeava și fittingul prea mult pentru a nu se micșora prea mult diametrul exterior al țevii / mări prea mult diametrul interior al fittingului, și astfel aceste dimensiuni să fie în afara toleranțelor de lipire.</p>		Hârtie abrazivă (gr. 80 - 100) / laveta textilă								
<p>5. Curățați suprafața interioară a fittingului și suprafața exterioară a țevii până la semnul folosind o lavetă textilă (care nu lasă scame) sau o hârtie absorbantă îmbibată cu decapant EFFAST.</p>		Lavetă textilă sau hârtie absorbantă Decapant EFFAST								

PROCEDURĂ DE LUCRU

ECHIPAMENT

6. Aplicați adezivul **EFFAST** direct din cutia originală, asigurându-vă ca toate suprafețele au fost acoperite cu adeziv. Adezivul se aplică atât pe țevă (până la semn) cât și pe interiorul fittingului.

Citiți instrucțiunile de pe cutia de ambalaj. Evitați folosirea de adeziv în exces.



Adeziv PVC-u **EFFAST**
Pensulă (jumătate din diametrul fittingului)

Lipiturile trebuie realizate în mod uzual la temperaturi între 5 - 25°C. Timpul necesar pentru ca lipitura să se usuce este de maxim 3 minute. La temperaturi ridicate, acest timp se reduce considerabil.

Lipitura poate fi realizată atât timp cât adezivul este încă umed.

La temperaturi mai joase de 5°C timpul de întărire crește considerabil.

7. Împingeți fittingul și țeava împreună una în alta fără a le învârti și asigurați-vă că țeava a intrat complet în fitting (semnul indicator de pe țeavă trebuie să fie în linie cu marginea fittingului) apoi țineți ansamblul presat pentru scurt timp așa cum se specifică alăturat.

Diametrul tevii	Timp de presare (minute)
16mm - 63mm	1/2"
75mm - 110mm	3/4"
140mm - 225mm	1"
250mm - 315mm	2"

Când se realizează îmbinarea, în interior se formează un inel de adeziv între șanfrenul țevii și interiorul fittingului. Acest inel ajută la realizarea etanșeității lipiturii. La exterior se formează un alt inel de adeziv în jurul țevii, acest inel trebuie șters pentru a lăsa lipitura curată la exterior. Nu mai manevrați piesele lipite pentru minim 10 - 15 minute (pentru adezivul cu întărire normală) și minim 3 minute (pentru adezivul cu întărire rapidă) pentru a ne asigura ca integritatea lipiturii este menținută. După aceasta perioadă, se poate trece la următoarea lipitură.

Numărul de muncitori recomandați:

Pentru lipituri cu diametrul maxim de 75 mm 1 muncitor este necesar pentru realizarea lipiturii, pentru diametre între 90 mm și 160 mm sunt necesari 2 muncitori, iar de la 200 mm în sus sunt necesari 3 muncitori.

Operațiunile de lipire și uscare a țevilor și a fittingurilor din PVC-u trebuie realizate în locuri bine ventilate. Niciodată să nu închideți ermetic un sistem care a fost lipit recent, deoarece în interiorul instalației se vor acumula vapori prinși în sistem și care pot fi periculoși.

Informații suplimentare

NUMĂR DE LIPITURI RECOMANDATE PER LITRU DE ADEZIV EFFAST

Diametrul țevii		
Inch	mm	PVC-u
3/8" - 1"	16 - 32	300
1 1/4 - 2	40 - 63	120
2 1/2 - 3	75 - 90	50
4	110	30
5	140	20
6	160	15
8	200 - 225	8
10	250 - 280	3
12	315	3

Aspecte importante

- Armăturile cu greutate ridicată (robineti, filtre, etc.) trebuie ancorate suplimentar, și independent de țeava din PVC-u.
- Suportii de teavă trebuie puși astfel încât să permită dilatarea liniară a țevii.
- Nu se recomandă folosirea de masticuri, benzi adezive sau etichete decât dacă producătorul prezintă documente de compatibilitate a adezivului sau masticului cu țevile de PVC-u (acestea pot degrada materialele plastice).
- Sănătate și siguranță: Adezivii și decapanții pe bază de solvent elimină vapori care pot fi periculoși pentru sănătate. În timpul realizării lipiturilor, locul de muncă trebuie bine ventilat.

Acțiuni nerecomandate

- Nu faceți lipituri în condiții de ploaie sau umezeală în aer.
- Nu folosiți pensule murdare
- Nu folosiți aceeași pensulă cu adezivi diferiți
- Nu diluați adezivul pe bază de solvent cu decapant
- Nu lăsați cutia de ambalaj a adezivului deschisă, deoarece solventul începe să se evapore și calitatea adezivului se va reduce.
- Nu folosiți brichete sau țigări aprinse în timp ce faceți lipituri. Adezivii pe bază de solvent sunt foarte ușor inflamabili.
- Nu faceți lipituri în spații restrânse și neventilate deoarece solventii elimină vapori periculoși. Make joints in a confined space as solvents emit hazardous vapours.

EFFAST

Țevi, fittinguri și robineti
din PVC-u **EFFAST**
asamblate prin lipire în
instalații sub presiune



Distribuitor Polypipe **EFFAST** în România:

ALEX EASTRADE SRL

Craiova, Bdul 1 Mai, nr. 57, jud. Dolj

Tel 0040 770 505 947

Email office@alfaplast.ro

www.alfaplast.ro

 **Polypipe**