



Ficha Técnica 1500 1175 Pegamento de PVC

DESCRIPCIÓN

Adhesivo especialmente indicado uniones de tubos y accesorios de PVC rígido en sistemas con presión acorde con EN14814. Indicado especialmente para unir sistemas de tuberías y accesorios que cumplen las normas UNE EN 1452 y UNE EN 1329.

Adhesivo homologado (marcado CE) para sistemas canalización de materiales termoplásticos para fluidos a presión hasta PN 16, en instalaciones para transporte/eliminación /almacenamiento de agua no destinada para el consumo humano.

Apto para su empleo en conducciones de agua potable

Adhesivo especial para aplicaciones en instalación de piscinas y bañeras de hidromasaje.

TIPO

Basado en una resina homopolímera de Policloruro de Vinilo (PVC) y tetrahidrofurano (THF) estabilizado

PROPIEDADES

- Consistencia de gel.
- Velocidad de fraguado rápida.
- Elevado índice de tixotropía, que evita el "descuelgue" en su aplicación.
- Actúa como auténtico soldador químico del PVC, debido a su composición.
- Fácil aplicación y no escurre ni forma "lágrimas" en el interior de los tubos encolados
- 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 de PVC rígido en sistemas con presión hasta PN 16, de acuerdo con requisitos de la norma UNE EN 14814: "Adhesivos para sistemas de canalización en materiales termoplásticos para fluidos a presión. Especificaciones". Indicado especialmente para unimateriales que cumplen las normas UNE EN 1452 y UNE EN 1329.
- Suministro de agua, riegos, conducciones de gas, instalaciones industriales de tuberías y conducciones de desagües pluviales.
- Empleo específico en piscinas, sanitarios, tanto en instalaciones de PVC rígido y flexible.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Propiedades del adhesivo envasado:

Viscosidad (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.3)	9500 mPa s
Índice de tixotropía	5
Contenido en sólidos	20,3 %
Densidad	Aprox. 0,96 g/ml
Inflamabilidad	Muy inflamable
Tiempo abierto (a 23°C)	Máx. 3 min
Capacidad de relleno / holgura máxima	+ 0.6 mm
Tiempo de secado a presión (en condiciones normales)	24 h
Resistencia a la cizalla (1 hora secado)	> 0,4 MPa
Resistencia a la cizalla (24 horas secado)	> 1,5 MPa
Resistencia a la cizalla (20+4 días secado)	> 7,0 MPa
Resistencia a la presión (20 °C)	51,2 bar
Resistencia a la presión (40 °C)	20,8 bar
Temperatura de aplicación (ver nota en modo de empleo)	-5 a +30°C
Temperatura de servicio	-5 a +50°C



Ficha Técnica 1500 1175 Pegamento de PVC



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 manguito con papel absorbente impregnado con LIMPIADOR PVC. Aplicar el producto aplicar 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 minutos posteriores a la aplicación del adhesivo. Mantener inmóvil durante 30 s hasta que desarrolle la unión inicial. Retirar el adhesivo sobrante con un papel absorbente humedecido con limpiador. 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.

UNEPLAS INSTANT 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 xPN). 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.

Los siguientes tiempos de secado han de ser respetados:

Instalaciones sometidas hasta 10 bares de presión realizadas en tubos de diámetro igual o inferior a 90	Temperatura de aplicación + 5ª C a +35ºC	Tiempo de secado reducido a 1 hora
Instalaciones de evacuación		
En cualquier otro caso		Tiempo de secado normal de 24 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 la cantidad de adhesivo y limpiador necesarias para la realización de 100 uniones en los diámetros indicados:

DIÁMETROS	Adhesivo (L)	Limpiador (L)	DIÁMETRO	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 menos durante 1 año. 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.

Es aconsejable no almacenar estos envasados a temperaturas por debajo de 5 °C, ya que se produce un aumento de la viscosidad afectando a la aplicabilidad del adhesivo. Es preciso, en estos casos, acondicionar el adhesivo a temperatura ambiente y remover para reducir la viscosidad de nuevo.

PRESENTACIÓN Consulta en página web www.cofan.es

LIMPIEZA

El producto fresco se elimina con un trapo empapado en LIMPIADOR PVC. Debe evitarse todo contacto accidental de las piezas con el producto.