

FICHA TÉCNICA

Edición: 03/07/13

Última revisión: 10/12/14



PRODUCTO

ESPECIAL PVC Tuberías de PVC

PRESENTACIONES

Tubo: 70 ml

Refs. SAP

501029



Descripción

Adhesivo especialmente formulado para la unión de tubería y accesorios de PVC rígido y flexible en conducciones que deban soportar presión.

Su alto índice de tixotropía (alta viscosidad) y su alta capacidad de relleno lo hacen imprescindible en uniones entre tuberías de gran diámetro y en uniones donde la holgura sea superior a la normalizada. Puede aplicarse en capa gruesa sin gotear. Cuando la unión alcanza su máxima resistencia, puede aguantar tanta presión como la propia tubería.

Características Técnicas

- Composición: Resinas de PVC en base disolvente, sin THF.
- Aspecto: Líquido viscoso de olor característico.
- Color: Incoloro.
- Sólidos: $26 \pm 1\%$.
- Densidad (20°C): $0,975 \pm 0,05$ kg/litro.
- Viscosidad (Brookfield sp. 6, 20 rpm, +20°C): 9000 ± 1000 mPa·s
- Tixotropía: 2 – 4.
- Marcado CE según Directiva Europea de Productos de Construcción UE (89/106/CEE).
- Cumple norma EN 14814:2007.
- Inflamabilidad: Inflamable.
- Temperaturas de aplicación: Entre 5°C y 30°C.
- Envases: Tubo de 70 ml
- Condiciones de almacenamiento: En lugar seco y fresco.
- Conservación: 12 meses – desde su fecha de fabricación, en envases de origen bien cerrados y sin deteriorar.

Aplicaciones

- Unión de materiales de PVC rígido y flexible en general.
- Unión de tubería y accesorio de PVC rígido con holgura diametral de hasta 1 mm.
- Unión de tubería sanitaria cuando la operación de encolado no necesite más de 1 - 1,5 minutos.

Propiedades

- El adhesivo Especial PVC garantiza una soldadura química entre la tubería y el accesorio, incluso en encoladuras con holgura diametral.
- Soporta presiones superiores a las de la propia tubería (>16 kg/cm²).
- Su resistencia a la presión no disminuye con el tiempo.
- La resistencia de la encoladura puede estimarse hasta rotura del sustrato y no de la unión.
- Permite aplicar una capa gruesa de adhesivo, sin gotear.

FICHA TÉCNICA



Edición: 03/07/13

Última revisión: 10/12/14

Modo de Empleo General

Preparación del soporte:

- Limpiar las superficies a encolar con DISOLVENTE LIMPIADOR DE PVC.
- Marcar, si fuera necesario, la profundidad de introducción del extremo del tubo en el manguito con el fin de aplicar el adhesivo solamente en la superficie a encolar.
- Aplicar una capa uniforme de adhesivo en el manguito y luego una capa más gruesa en el extremo del tubo.
- Unir las piezas encoladas sin efectuar giro alguno. Mantener la unión apretada durante unos segundos.
- Eliminar el exceso de adhesivo con un trapo.
- La encoladura no debe someterse a esfuerzos o movimientos antes de los cinco primeros minutos.

Precauciones:

- La operación de encolado deberá realizarse en un tiempo máximo de un minuto a partir de la aplicación del adhesivo.
- La encoladura no debe someterse a esfuerzos o movimientos antes de los cinco primeros minutos.
- La presión a que puede someterse la tubería de PVC se estima aproximadamente en 1 kg/cm^2 por hora transcurrida desde la unión, si la temperatura ha sido de 15 a 20°C (6 horas para 6 kg/cm^2). Si la temperatura es inferior a 10°C, el tiempo de fraguado deberá ser tres veces más largo (18 horas para 6 kg/cm^2).
- Contiene disolventes. Es preciso disponer de una buena ventilación durante la aplicación y secado.
- Para cualquier aclaración rogamos consulten con nuestro Departamento Técnico.

Disolución y limpieza

El producto fresco puede limpiarse con un papel o con la ayuda de disolvente (alcohol, acetona, etc.). Una vez seco, el producto solo puede ser eliminado por medios mecánicos.

Almacenaje

Almacenar el envase bien cerrado y en lugar seco. Proteger de la humedad y de las heladas. Una vez abierto el envase por primera vez, ciérrase el envase para su conservación con la tapa original. Guardar en posición vertical para alargar al máximo su vida útil.

Seguridad

Ver FDS.

Garantizamos las propiedades uniformes de nuestros productos en todos los suministros. Las recomendaciones y los datos publicados en esta hoja técnica se basan en nuestro conocimiento actual y rigurosos ensayos de laboratorio. Debido a las múltiples variaciones en los materiales y en las condiciones de cada proyecto, rogamos a nuestros clientes que efectúen sus propios ensayos de utilidad bajo las condiciones de trabajo previstas y siguiendo nuestras instrucciones generales. Con esto se evitan posteriores perjuicios, cuyas consecuencias serían ajenas a la empresa.

Los datos indicados en esta Hoja Técnica no deben ser considerados nunca como una especificación de las propiedades del producto.