



Tangit ABS

I. MATERIÁL

Označenie výrobku:

Tangit ABS
Špeciálne lepidlo na ABS

Druh materiálu:

Lepidlo na báze metyletylketónu a butylacetátu s obsahom rozpúšťadla.

Oblasť použitia:

Tangit ABS je vhodný na lepenie v ťahu pevných spojov tlakových a odtokových trubiek s fittingami z ABS.

Veľkosť balenia:

Dóza 650 g

Predajná jednotka:

TIS 10 = 10 dóz po 650 g

II. ŠPECIFICKÉ VLASTNOSTI

Technické údaje:

Surovinová báza:	ABS, metyletylketón, butylacetát
Hustota (špecifická hmotnosť):	cca 0,87 g/ml
Tepelná odolnosť:	v závislosti od zaťaženia tlakom max. do +60°C
Odolnosť:	lepené spoje sú vodovzdorné a ich chemické vlastnosti zodpovedajú chemickým vlastnostiam základného materiálu
Viskozita:	1000 – 2000 mPas podľa Drage/Epprechta, meracie teleso 3 pri 23°C 6500 – 10000 mPas Brookfield, hustomer LVT 4,30 Upm pri 23°C
Surovinová báza:	ABS, metyletylketón, butylacetát

Spotreba:

Na výrobu 100 lepených spojov sú potrebné nasledovné množstvá lepidla:

Ø vn/mm:	20	25	32	40	50	63	75	90	110	140
Tangit ABS v kg:	0,35	0,40	0,45	0,60	0,90	1,10	1,25	1,70	2,50	5,00

III. SPRACOVANIE

Príprava materiálu:

Rúrku odrežte a zarovnajzte nerovnosti. Vnútnou hranu rúrky zrežte približne do uhla 15° k osi rúrky. Odmastite spojované časti čističom Tangit a nasiakavým papierom. Zdrsňte spojované časti brúsny papierom a znova očistite. Následne odmerajte hĺbku zasunutia fittingu a vyznačte na konci rúry, aby bolo možné skontrolovať potrebné nanosenie lepidla a úplné zasunutie rúrky. Lepené plochy musia byť pred nanosením lepidla suché.

Lepenie:

Lepidlo pred použitím dobre premiešajte. Lepidlo má pomaly stekať a vytvárať jemný film. Potom štetcom po dĺžke naneste na rúrku a fitting rovnomernú a súvislú vrstvu, na rúrku silnejšiu vrstvu. Pri nanášaní lepidla, zabráňte vzniku bublín. Naneste druhú vrstvu lepidla na obe spájané časti. Ihneď natlačte fitting na rúru bez toho, aby ste s ňou otočili. Takto držte niekoľko sekúnd, potom odstráňte zvyšné lepidlo. Zasunutie jednotlivých dielov vykonajte do 1 minúty, nakoľko lepidlo rýchlo tuhne. Otvorená doba Tangitu ABS, závisí od teploty a hrúbky nánosu lepidla.

Odporúčané veľkosti štetcov:

Do Ø/mm	
32 mm	guľatý štetec 8 mm
32 - 50 mm	plochý štetec 1 coul
65 - 160 mm	plochá štetec 2 couly

Zaťaženie v ťahu/tlaková odolnosť:

Prvých 10 minút po lepení s rúrkami nehybte. Pri teplotách pod + 10°C sa táto doba predlžuje minimálne na 15 minút. Naplnenie potrubia a skúšky tesnosti uskutočnite až po 24 hodinách od posledného lepenia. Pri prevádzkovej teplote + 30°C je potrebné prispôsobiť max. prípustné prevádzkové tlaky teplotám. Zavisia od tolerancií a časoch schnutia lepených spojov. Konzultujte spolu s výrobcom rúrok a fittingov.

Rozmery b s fittingom	Vonkajší priemer konca Rúrky, Ø vn v		Nákres	Lepenie fittingu		t v mm	
	Coul	mm		Ø vn	t	Ø vn	t
1 - 2 mm	Do 3/8	12		20	16 mm	63	38 mm
				25	19 mm	75	44 mm
2 - 3 mm	1/2 - 1 1/2	12 - 40		32	40 mm	90	51 mm
				40	26 mm	110	61 mm
3 - 4 mm	2 - 6	50 - 150		50	31 mm	140	76 mm

IV. NEPREHLIADNITE

Pred uvedením do prevádzky je nutné potrubie dôkladne prepláchnuť, aby sa odstránili výpary rozpúšťadiel ešte prítomné v potrubí. Pri procese sušenia potrubie neuzatvárajte. Tangit ABS je na okamžité použitie, nesmie sa riediť. Pôsobí na ABS, preto je nutné zamedziť eventuálnemu styku rúrok a fittingov s prípadne rozliatym lepidlom/čističom alebo s nasiakavým papierom použitým k ich čisteniu. Zaschnuté lepidlo zo štetca odstráňte suchým nasiakavým papierom. Očistené štetce musia byť pred opätovným použitím suché. Vloženie potrubia do výkopu pri nižších teplotách si vyžaduje maximálnu opatnosť. Rúrky a fittingy sú pri teplotách pod + 5°C náchylné na zvýšenú citlivosť nárazu (krehké), pri dlhodobom pôsobení výparov rozpúšťadiel môže dôjsť k poškodeniu systému.

Pokladanie potrubia do výkopu:

Tangit ABS sa fyzikálne viaže. Pri teplotách pod +5°C je preto nutné použiť zvláštne techniky pokladania potrubia. Lepené konce rúrok a spojovacie diely sa zahrievajú vhodným tlakovým ventilátorom na teplý vzduch (externá výbava), na teplotu vhodnú na uchopenie do ruky + 25 až 30°C. Lepený spoj musí byť po dobu 10 minút temperovaný na teplotu + 25 až 30°C. Pokladanie tlakových rúr a spojovacích prvkov z Tangitu ABS vyžaduje odbornú znalosť. Tieto pokyny sú prvotnou informáciou pri práci vyškoleného personálu. Pri pokladaní je nutné rešpektovať pokyny výrobcov rúrok a fittingov.

Možné nebezpečenstvá:

- zdraviu škodlivý pri vdýchnutí
- dráždi oči, dýchacie orgány a pokožku
- možná senzibilizácia pri vdýchnutí

Bezpečnostné opatrenia:

Tangit ABS je horľavý. Výpary rozpúšťadiel, ktoré sú ťažšie ako vzduch, môžu tvoriť výbušné zmesi. Pri práci vetrajte. Nefajčite. Nezavárajte. Pri práci používajte ochranný odev a rukavice. Pri nehode alebo nevoľnosti vyhľadajte okamžite lekársku pomoc. Pri požití okamžite vyhľadajte lekársku pomoc a ukážte tento obal. Podrobné informácie o bezpečnostných technických otázkach a otázkach hygieny práce nájdete v technickom liste: Práca s Tangitom.

Skladovanie:

Skladujte pri teplotách nad + 5°C. Pri nižších teplotách dochádza k zvýšeniu viskozity a spevneniu štruktúry.

Minimálna trvanlivosť:

24 mesiacov od dátumu výroby.

UPOZORNENIE:

Všetky údaje vychádzajú z našich dlhoročných znalostí a skúseností. Vzhľadom na rozdielne podmienky pri realizácii a na množstvo používaných materiálov slúži naše písomné a ústne poradenstvo ako nezáväzná odporúčanie. V prípade pochybností a nepriaznivých podmienok odporúčame urobiť vlastné skúšky, poprípade si vyžiadať odbornú technickú konzultáciu. Uverejnením týchto informácií o výrobku strácajú všetky skôr uverejnené informácie svoju platnosť.