



SCHEDA TECNICA "TCF"



IMPIEGO :

Mastice Saldante per PVC rigido

Cos'è

Mastice saldante tecnico trasparente, per realizzare incollaggi di tubi e raccordi in PVC rigido anche a pressione.

Come è Composto

Mastice a base di PVC disciolto in miscela di solventi organici con THF, resine e cariche.

Dove Aderisce

Aderisce ottimamente su PVC-U rigido.
Aderisce su ABS e altre materie plastiche con resistenze inferiori.

Vantaggi nell'uso

- >Effettua una vera e propria saldatura della giunzione incollata.
- >Gli incollaggi effettuati possiedono la stessa resistenza agli agenti chimici e hanno le stesse proprietà meccaniche del PVC rigido.
- >La sua viscosità permette una facile applicazione senza colature
- >Qualità costante con materie prime selezionate e immutate nel tempo.

Destinazione d'Uso

L'utilizzo è particolarmente indicato per :

- >giunzioni longitudinali di tubi in PVC rigido
- >assemblaggi di tubi e raccordi in PVC rigido anche sotto pressione (condutture per acqua, anche salmastra);
- >incollaggi di grondaie e condutture in PVC rigido per cavi;
- >incollaggi di ABS e altre materie plastiche anche se con minori resistenze.

Modalità d'Uso

Preparazione delle superfici: il TAGLIO DEL TUBO deve essere eseguito perpendicolarmente; la tolleranza tra tubo e bicchiere deve aggirarsi nell'arco di 0,4 – 0,7 mm.
Le estremità dei tubi o dei manicotti devono essere smussati e levigati per ottenere giunzioni stabili e resistenti.

Diametro Esterno del Tubo	Profondità Smusso
Da 6 a 16 mm.	1 – 2 mm.
Da 16 a 50 mm.	2 – 4 mm.
Da 50 a 225 mm.	4 – 6 mm.

Rimuovere ogni traccia di sporco con carta crespata ed eliminare dalle superfici da unire (esterno tubo ed interno manicotto) i residui di grasso e di polvere utilizzando carta crespata imbevuta di detergente CAMONET (elaborato dai nostri laboratori con una miscela di solventi compatibili con quelli contenuti nel mastice). Le parti pulite con il CAMONET devono essere asciutte prima di applicare l'adesivo. Possibili tracce di ghiaccio devono essere rimosse tramite meticoloso riscaldamento.

Posa: Per il prodotto in barattoli, prima di applicarlo, mescolare accuratamente con bastoncino e/o utensile fino a che, facendolo fluire il mastice lungo gli stessi inclinati, non forma un filo che cola. Spalmare uno strato uniforme d'adesivo in direzione assiale (verso l'esterno) con pennello, prima all'interno del manicotto poi sul tubo. Per evitare depositi dannosi nella tubazione è importante che l'adesivo nel manicotto sia applicato in uno strato sottile; mentre sull'esterno del tubo è meglio abbondare con l'adesivo. Inserire il tubo nel manicotto senza ruotare o inclinare e mantenere immobile per diversi secondi, fino a che l'adesivo inizia ad asciugare. Dal DN 150 in poi l'inserimento è più facile utilizzando l'accosta-tubi. Rimuovere l'eccesso d'adesivo con carta crespata. A causa della rapida adesione del mastice, i componenti devono essere completamente assemblati entro 4 min. dall'inizio dell'applicazione; poiché il tempo di applicazione può essere elevato, è conveniente che per dimensioni di tubi superiori a DN 80, venga applicato simultaneamente sul tubo e sul manicotto da due persone. I tubi NON vanno mossi per 5 minuti dall'incollaggio. A temperatura inferiore a +10°C quest'intervallo deve essere esteso ad almeno 15 min.

I tubi possono essere posti in trincea dopo 10-12 ore. Il riempimento della tubazione e le prove in pressione, non devono essere effettuate prima di 24 ore dall'ultimo incollaggio. Se l'impianto deve essere sottoposto ad una data pressione d'esercizio, si deve attendere 1 ora per ogni bar di pressione (oltre le 24 h. iniziali). Se l'impianto non deve essere usato immediatamente, è consigliabile farvi scorrere acqua e lasciarlo pieno d'acqua.

AVVERTENZE: prima di essere messe in opera, le tubazioni vanno lavate con attenzione all'interno per eliminare possibili residui di solvente. TCF è già pronto all'uso. Il prodotto fonde il PVC, indispensabile quindi che tubi e raccordi non vengano a contatto accidentale con questo. Richiudere sempre accuratamente i contenitori per evitare che evaporino il solvente e che il prodotto addensarsi. Rimuovere prima dell'utilizzo la pellicola asciutta dell'adesivo che si potrebbe presentare in superficie; eliminare dal pennello l'adesivo addensato mediante l'uso di carta crespata





SCHEDA TECNICA "TCF"



IMPIEGO :

Mastice Saldante per PVC rigido

asciutta. I pennelli puliti vanno asciugati prima di un impiego successivo.

APPLICAZIONE A BASSE TEMPERATURE

A temperature inferiori a +5°C i tubi e i raccordi, tendono ad essere fragile agli urti, perciò una prolungata esposizione ai vapori di solvente (può accadere nella fase di asciugatura mentre l'impianto è chiuso) può provocare danni al sistema. Poiché il prodotto unisce fisicamente fondendo il PVC, è anche possibile che l'indurimento sia notevolmente rallentato. Per l'installazione a queste temperature basse è indispensabile riscaldare tubi e raccordi a +25 / 30°C con ventilatore d'aria calda. I giunti infine vanno mantenuti fra +20 / 30°C per almeno 10 min. ca.

IMPORTANTE

L'installazione di raccordi e tubi in pressione in PVC-U richiede esperienza nel trattamento dei materiali. Queste istruzioni sono solamente un supporto a personale qualificato competente nel proprio lavoro. Devono perciò essere osservate le istruzioni dei produttori di tubo, così come le indicazioni di categoria.

CONSUMI

TUBO IN PVC D. esterno in mm.	TCF in g.	CAMONET in ml.
20 - 63	3 - 17	5 - 14
75 - 90	20 - 40	14 - 18
110 - 160	60 - 130	20 - 30
200 - 315	190 - 500	45 - 110

Dati Tecnici

PROPRIETÀ PRIMA DELL'INCOLLAGGIO	
Aspetto	Liquido addensato
Colore	Trasparente
Odore	Acre pungente

CARATTERISTICHE TECNICHE	
Viscosità	> 700 mm ² /s a 20° C (liquido ad altissima viscosità)
Tempo aperto del prodotto	Il tempo aperto del prodotto dipende dalla temperatura dell'ambiente e dallo spessore del film; con uno spessore di 1 mm. il tempo disponibile per l'accoppiamento è il seguente:

	Temperatura - (°C)	Tempo - (minuti)
	20	4 ca.
	25	3 ca.
	30	2 ca.
	40	1 ca.
	>40	<1
Tempo di presa	10/12 ore - 24/48 ore per la messa in pressione (dipende dalla pressione a regime)	
Temperatura d'esercizio	Resiste alle stesse sollecitazioni termiche del PVC rigido	

Packing e Stoccaggio

CODICE	CONFEZIONE		COLORE	PZ PER SCATOLA
085110	Tubetto in Alluminio in alveare	60g	Trasparente	50
085200	Tubetto oftalmico in Alluminio con astuccio in espositore da banco	125g	Trasparente	30
085310	Barattolo in banda stagnata con Pennello	250g	Trasparente	24
085400	Barattolo in banda stagnata	500g	Trasparente	12
085410	Barattolo in banda stagnata con pennello	500g	Trasparente	16
085510	Barattolo in banda stagnata con pennello	1000g	Trasparente	8

Stoccaggio: ha un scadenza abbastanza lunga, consigliamo comunque l'utilizzo nei 12 mesi dalla data di produzione (punzonata sul tubetto e scritta sul fondo dei barattoli). Il prodotto deve essere conservato nel contenitore originale perfettamente sigillato. Non deve essere stoccato a temperature inferiori a +5°C poiché ciò provoca un aumento di viscosità e un indurimento della struttura, che influenza la sua lavorabilità; dopo condizionamento a temperatura ambiente e un buon rimescolamento dell'adesivo, gli effetti dell'aumento della viscosità e dell'indurimento vengono di nuovo ridotti. Evitare l'esposizione diretta al sole. Evitare l'accumulo di cariche elettrostatiche.





SCHEDA TECNICA "TCF"



IMPIEGO :

Mastice Saldante per PVC rigido

Il fatto che il materiale venga conservato oltre il periodo consigliato non significa necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile, tuttavia, in tal caso, è indispensabile per un sicuro impiego che l'utilizzatore proceda ad una verifica delle caratteristiche essenziali per l'applicazione specifica.

Sicurezza

Per informazioni in merito alla sicurezza del prodotto si rimanda alla consultazione della Scheda di Sicurezza, dove prevista o della SIS (Foglio per l'informazione dell'utilizzatore a valle di sostanze e preparati non pericolosi a norma dell'art 32 del Regolamento CEE 1907/2006 -Reach), oltre alle indicazioni riportate in etichetta.

Le raccomandazioni relative all'applicazione e all'uso dei prodotti, sono state date in buona fede sulla base della nostra conoscenza ed esperienza di per i prodotti conservati, manipolati e applicati in condizioni normali, come indicato sulle Schede Tecniche.

La variabilità dei materiali, substrati e condizioni d'uso è tale che nessuna garanzia della funzionalità d'uso per una particolare applicazione può essere desunta da questa informazione, da raccomandazioni scritte o da altro tipo di consiglio fornito. Ciascun utilizzatore ha la responsabilità di effettuare adeguate valutazioni sulla rispondenza del materiale offerto da Camon Srl, dei suoi prodotti, servizi, raccomandazioni e suggerimenti alla specifica necessità applicativa, e deve mettere in atto test sufficienti ad assicurargli che il suo prodotto finito risulterà sicuro e adatto per l'impiego dell'utilizzatore finale. Camon srl non può essere ritenuta responsabile per alcun danno diretto o indiretto sofferto per un uso errato o non corretto dei prodotti.

