

PVC GEL

ADHESIVO RÁPIDO TIXOTRÓPICO DE PVC RÍGIDO



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Adhesivo rápido tixotrópico de PVC rígido.

CAMPO DE APLICACIÓN

Para pegar tubos, manguitos y empalmes de ajuste estrecho y holgado (rellena juntas) en sistemas de presión y desagüe. Apto para diámetros de hasta 250 mm. Max. 16 bar (PN 16). Tolerancia máxima ajuste de ranura 0,8 mm / ajuste forzado máx. 0,2 mm. Apto, entre otras cosas, para sistemas de tuberías conformes a EN1329, 1452, 1453 e 1455.

CARACTERÍSTICAS

- Tixotrópico
- Rellena juntas
- Rápido

CALIDAD ETIQUETAS/ STANDARS

CE: Adhesivo para sistemas de tuberías termoplásticas para líquidos bajo presión en instalaciones para el transporte/desecho/almacenamiento de agua (EN 14814).

CE: Adhesivo para sistemas de tuberías termoplásticas sin presión en instalaciones para el transporte/desecho/almacenamiento de agua (EN 14680).

EN 14680: Cumple los requisitos de la norma europea 14680: Adhesivos para sistemas de canalización en materiales termoplásticos sin presión.

EN 14814: Cumple los requisitos de la norma europea 14814: Adhesivos para sistemas de canalización a presión en materiales termoplásticos.

PREPARACIÓN

Circunstancias de aplicación: No aplicar a temperaturas inferiores a +5°C.

APLICACIÓN

Consumo: Indicación del número de uniones adhesivas por 1 l:

Modo de empleo:

1. Serrar los tubos en ángulo recto, desbarbarlos y biselarlos. 2. Limpiar las superficies a pegar con Griffon Cleaner. 3. Aplicar el adhesivo rápida y uniformemente en sentido longitudinal en las dos superficies (capa espesa en el tubo, delgada en el empalme). 4. Montar inmediatamente la unión. Eliminar el adhesivo sobrante. No cargar la unión los primeros 10 minutos. Cerrar bien el envase inmediatamente después de usarlo.

Manchas/restos: Eliminar las manchas de adhesivo con Griffon Cleaner.

TIEMPOS DE SECADO*

Tiempo de secado/endurecido: aprox. Ver cuadro:

* El tiempo de secado dependerá del tipo de superficie, la cantidad de producto empleado, el nivel de humedad y la temperatura ambiente.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Resistencia térmica: 60°C, punto máximo de carga 95°C

Resistencia a los compuestos químicos: La resistencia química de uniones adhesivas depende de la anchura de la junta, tiempo de secado, presión aplicada, temperatura, tipo y concentración del medio. En general puede decirse que la unión adhesiva tiene la misma resistencia química que el propio material, con la excepción de algunos productos químicos muy cáusticos como ácidos inorgánicos concentrados, lejías y fuertes productos oxidantes.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Materia prima básica: Solución de cloruro de polivinilo en una mezcla de disolventes con contenido de tetrahidrofuran.

Color: Transparente

Viscosidad: aprox. 900 mPa.s.

Contenido de materia sólida: aprox. 23 %

Densidad: aprox. 0,95 g/cm³

Punto de inflamación: K1 (<21°C)

CONSERVACIÓN

Como mínimo 24 meses, en envase bien cerrado en un lugar seco a una temperatura comprendida entre +5°C y +25°C. Una vez abierto, el envase tiene una conservación limitada. Guardar en envase bien cerrado en un lugar seco a una temperatura comprendida entre +5°C y +25°C.