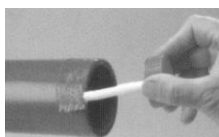


PVC-U VAMZDŽIŲ IR FITINGŲ KLJAVIMO INSTRUKCIJA



Nupjovus vamzdį reikia pasižymėti ant jo vietą iki kurios bus įklijuotas fittingas. Paprastai šis gylis būna pažymėtas ant VDL Fittings fittingų išorinės dalies. Todėl uždėję fittingą ant vamzdžio jūs galite pažymėti reikiamą įklijavimo gylį.

Paruošimas.



Norint gerai suklijuoti vamzdį su fittingu - prieš tai juos reikia gerai nuvalyti ir jei reikia nusausinti. Šiam reikalui naudokite valiklį ir skudurėlį. Esant temperatūrai apie 0°C vamzdį ir fittingą pašildykite ir pašalinkite ledą ar vandenį. Klijuokite tik esant aukštesnei temperatūrai nei 0°C.

Klijavimas.



Išmaišykite klijus. Panardinę šepetėlį leiskite jam gerai prisigerti klijų. Plonu sluoksniu klijų padenkite movą šepetėliu judant nuo vidaus į išorę. Tą patį atlikite su lygiu vamzdžio galu tik šiuo atveju klijų sluoksnis turi būti storas. Tuoj pat uždenkite klijus po naudojimo. Atidarytų klijų galiojimo laikas yra ribotas - 4min. prie 20°C ir 1min. prie 40°C temperatūros.

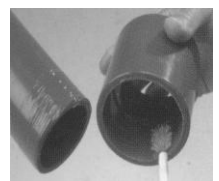


Patepę klijais įdėkite fittingą į vamzdį ir palaikykite kelias sekundes. Nesukinėkite fittingo.

Klijų perteklių nuvalykite skudurėliu, nes tai gali susilpninti vamzdį.

Patikrinimas

Nejudinkite suklijuotų vamzdžių ir fittingų 5 minutes, o esant žemesniai temperatūrai kaip 10°C nejudinkite 15 minučių. Į galutinę padėtį vamzdžius pritvirtinkite tik po 10-12 valandų. Praėjus 24 val. nuo suklijavimo, sistemą galima užpildyti vandeniu ir išbandyti. Bandymo slėgis gali būti ne didesnis negu 1.5 x PN lygio. Jei sistemą norite naudoti greitai tuomet bandant reiktų laukti kiekvienam slėgio bar. po 1 valandą. O jei sistema bus nenaudojama per artimiausias 3 dienas tuomet sistemą reikia išplauti ir vėl pripildyti.



Saugumo priemonės

Dėl greito garavimo ir cheminės sudėties klijai ir valiklis yra labai degios medžiagos. Šias medžiagas laikykite atokiai nuo liepsnos židinių. Dirbdami nerūkykite. Venkite kontakto su oda ir akimis. Stenkitės neįkvėpti šių medžiagų garų.



Klijų ir valiklio išėiga 100 sujungimų.

d / mm	valiklis litr.	klijai litr.
16	0,09	0,25
20	0,18	0,40
25	0,3	0,55
32	0,5	0,80
40	0,7	1,10
50	0,9	1,50
63	1,1	1,70
75	1,3	2,20
90	1,4	4,00
110	1,70	8,00
125	1,9	10,50
140	2,1	13,00
160	2,5	19,00
225	4,50	26,00

TECHNINĖ INFORMACIJA

Polivinilo chlorido medžiaga

PVC (polivinilo chloridas) yra plačiausiai naudojamas plastikas vamzdžių gamybai. Jis lengvai klijuojamas, suvirinamas ar formuojamas pakaitinus.

PVC gaminamas vinilchlorido, dujų monomero, polimerizacijos būdu.

Techiniai produktai, pagaminti iš PVC gali turėti monomero sudėtį max 0,1 ppm; tai žymiai mažiau nei nustatytas ribinis PVCU (neplastifikuota PVC medžiaga), gaminama VDL Fittings, sudėtyje nėra plastifikatoriaus ir glaisto. Kad PVC tiktų švirkščiamajam liejimui jos sudėtyje yra alyvos, o šiluminiam skaidymui bei UV –spindulių poveikiui apsaugoti – jos sudėtyje yra stabilizatoriaus (alavo).

PVC tinkamas klįjavimui, virinimui, terminiam apdorojimui ir perdirbimui.

Bendros PVC-U savybės

Savybė	Matas	Reikšmė
Medžiagos tankis	g/cm ³	1,38
Stiprumas tempimui	N/mm ²	55
Lūžta ištempus	%	>30
Atsparumas smūgiams	KJ/m ² (23°)	Jokio skilimo
Lankstumo modulis	N/mm ²	3000
Šiluminis plėtimosi koeficientas	mm/m°C	0,08
Max. darbinė temperatūra	°C	60
Minkštėjimo temperatūra	°C (VST/B)	>76
Hidroskopinės savybės	mg/cm ³	<4
Paviršiaus pasipriešinimas		ca1013

