

# SOLDADOR PVC ALTA PRESION

ADHESIVO SOLDADOR PARA TUBERIAS RIGIDAS DE PRESION DE PVC



Ref.61161 Rev:01/2024

## CARACTERISTICAS:

El soldador para PVC rígido alta presión es una disolución translúcida de PVC. Se trata de una soldadura en frío de muy alta resistencia (hasta 16 bares) para conexiones no flexibles en canalizaciones, Actúa por disolución superficial del PVC.

## VENTAJAS:

- Elevada resistencia a presión.
- Transparente.
- Rápido.
- Evita fugas.
- No pega, suelda.
- Uniones más fuertes que el propio PVC.

## APLICACIONES:

- Canalizaciones de agua potable fría o caliente.
- Tuberías a presión.
- Sistemas de riego.
- Tuberías de gas.
- Conducciones industriales y fecales.
- Montaje de carpintería en PVC.

## MODO DE EMPLEO:

Si se corta el tubo, reconstruir el biselado con una lima. Lijar suavemente las superficies con papel de lija de grano fino. Decapar las superficies con limpiador para PVC KRAFFT. Homogeneizar el adhesivo antes de usarlo, y aplicar el adhesivo en sentido longitudinal. El interior del manguito se encolará en la mitad de su longitud aprox. y la parte macho hasta la profundidad deseada. Encajar inmediatamente las dos partes, siguiendo la dirección axial y sin girar, manteniéndolos unidos durante algunos segundos hasta que fragüe. Eliminar inmediatamente los restos de adhesivo con un trapo.

**Tiempo de secado:** No manipular los tubos durante los primeros 10 minutos (este tiempo puede aumentar hasta los 20-25 minutos por debajo de los 10°C) y no someterlos a tracción antes de una hora. El pegado definitivo en tuberías con una presión inferior a 6gr/cm<sup>2</sup> se obtiene a partir de 8 horas. Para presiones superiores se recomienda esperar 24 horas después de la última unión para llenar el sistema. No se recomienda aplicar el soldador a temperaturas inferiores a -5°C.

## RECOMENDACIONES:

Tiempo de aplicación s/espesor:

20 - 25°C = 4 minutos

25 - 35°C = 3 minutos

≥ 40°C = 2 minutos

Aplicar siempre que se vaya a encolar con soldador para PVC KRAFFT, S.A. Aplicar en ambas partes a encolar.

Usar un trapo desechable.

## CARACTERISTICAS TECNICAS:

CARACTERISTICAS	ESPECIFICACIONES
Base	Resina PVC
Color	Transparente
Viscosidad Brookfield	20-30 Poises (2 a 5rpm)
Extracto seco	24 ± 2%
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	0.92+-0.01
Tiempo aireación	2 a 4 minutos
Resistencia a tracción (PVC/PVC)	24 horas: 4,7 Mpa (UNE EN 14814 > 1,5 MPa)

Nota: Estos datos representan valores medios medidos después de diferentes ensayos. Dada la amplia variedad de condiciones de funcionamiento y tipos de sustratos, estos datos no constituyen base para la fijación de especificaciones.

**Cumple las normas: - UNE 53174 - UNE 53175**

## PRESENTACIONES:

Ref.61161 Tubo 125 ml.

Ref.61163 Bote con pincel 500 ml.

Ref.61164 Bote con pincel 1000 ml.

## CONSERVACIÓN:

Se puede almacenar hasta 1 año en su envase original sin abrir. Almacenar en un lugar fresco y seco, alejado de fuentes de calor y protegido de la humedad y bajas temperaturas. A temperaturas inferiores a 5°C el adhesivo se espesa en exceso, pudiendo formar un gel. Para volver a su estado original, atemperar en un lugar próximo a 20°C y agitar suavemente. Una vez abierto, ciérrase con la tapa original y en posición vertical. Cerrar herméticamente los contenedores que ya no se utilicen para evitar la evaporación de los disolventes y el espesamiento del producto.

## SEGURIDAD, HIGIENE Y MEDIO AMBIENTE:

Conforme a la legislación vigente, existe la correspondiente Ficha de Datos de Seguridad. Dicha documentación proporciona información relativa a las medidas de precaución a tomar durante la manipulación además de medidas de primeros auxilios y datos medio ambientales disponibles.