

PVC G-10

DESCRIPCIÓN

Adhesivo especialmente indicado para uniones de tubos y accesorios de PVC rígido en sistemas con presión acorde con EN 14814 y EN 14680. Indicado especialmente para unir sistemas de tuberías y accesorios que cumplen las normas EN 1329 y EN 1452.

Adhesivo con marcado CE para el campo de aplicación de sistemas con presión hasta \leq PN16.

TIPO

Basado en una resina de Policloruro de vinilo (PVC).

PROPIEDADES

- Elevada viscosidad aparente y excelente fluidez.
- Elevado índice de tixotropía que evita el “descuelgue” en su aplicación.
- Su agarre inicial moderadamente rápido permite pequeñas rectificaciones en la ejecución de la instalación y facilita el encolado en grandes diámetros.
- Actúa como auténtico soldador químico del PVC, debido a su composición.
- Las uniones encoladas presentan características de resistencia y envejecimiento comparables a las del PVC rígido.

APLICACIONES

Adhesivo especialmente indicado para:

- Uniones de tubos y accesorios en instalaciones de presión (PN 16).
- Instalaciones de sistemas de desagües, bajantes de aguas pluviales y otros sistemas sin presión.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Propiedades del material envasado:

Viscosidad (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.4) a 23°C	Aprox. 7.000 mPas
Índice de tixotropía	Aprox. 4,5
Contenido en sólidos	Aprox. 20,2 %
Peso específico	Aprox. 0,92g/ml
Inflamabilidad	Muy inflamable
Tiempo abierto (a 23°C)	De 2 a 3 minutos
Capacidad de relleno / holgura máxima	+ 0.6 mm
Resistencia a la cizalla (1 hora secado)	> 0,4 MPa
Resistencia a la cizalla (24 horas secado)	> 1,5 MPa
Resistencia a la cizalla (20+4 días secado)	> 7,0 MPa
Tiempo de secado a presión (en condiciones normales)	24 h
Resistencia a la presión (20 °C)	51,2 bar
Resistencia a la presión (40 °C)	20,8 bar

Temperatura de aplicación	-5 a +30°C
Temperatura de servicio	-5 a +50°C

MODO DE EMPLEO

En primer lugar, se debe proceder a la preparación de los tubos, cortándolos en ángulo recto y biselando los cantos en un ángulo de unos 15°. Posteriormente, limpiar y desengrasar el tubo y el manguito con papel absorbente impregnado con LIMPIADOR PVC. Agitar el adhesivo antes de usar. Aplicar PVC G-10 con un pincel en sentido axial de dentro hacia fuera formando una delgada capa primero en el manguito y posteriormente en el tubo. Insertar las dos partes inmediatamente sin girarlas y siempre dentro de los 2-3 minutos posteriores a la aplicación del adhesivo. Mantener inmóvil durante 30 segundos hasta que PVC G-10 desarrolle la unión inicial. Retirar el adhesivo sobrante con un papel absorbente humedecido con LIMPIADOR PVC. No debe manipularse la unión en los siguientes 5 minutos. Para temperaturas por debajo de 10 °C, el tiempo de espera ha de aumentarse al menos a 15 minutos.

PVC G-10 cura en unas 8 horas dependiendo de las condiciones climáticas, aunque se recomienda esperar 12 horas antes de realizar la prueba de presión (1,5 x PN). Si la instalación debe someterse a presión antes de haber transcurrido 12 horas desde la última unión, se ha de esperar 15 minutos por cada atmósfera de presión que deba soportar la instalación. El enterramiento de las tuberías en las zanjas no debe producirse antes de 10 ó 12 horas.

Las instalaciones realizadas a bajas temperaturas (por debajo de 5 ° C) requieren de unas prácticas diferentes. Los extremos de la tubería y los accesorios a unir deben ser calentados hasta 25 – 30 ° C con una pistola de aire caliente (adecuada para trabajos en ambientes inflamables). La unión realizada debe mantenerse durante unos 10 minutos entre 20 y 30 ° C para asegurar un curado adecuado.

Para diámetros de 110 a 250 mm:

- Se recomienda la aplicación del adhesivo por dos operarios simultáneamente.
- Cortar en ángulo recto biselando los cantos en un ángulo de unos 15°. Posteriormente, limpiar y desengrasar el tubo y el manguito con papel absorbente impregnado con LIMPIADOR PVC.
- Aplique el adhesivo generoso y uniformemente sobre toda la superficie. Hágalo rápidamente para limitar el secado del adhesivo.
- Encaje inmediatamente las dos partes por completo, empujando longitudinalmente sin girarlas.

RENDIMIENTO

En la siguiente tabla se presentan las cantidades de adhesivo y limpiador necesarias para la realización de 100 uniones en los diámetros indicados:

DIÁMETROS	Adhesivo (L)	Limpiador (L)	DIÁMETRO	Adhesivo (L)	Limpiador (L)
32	0.8	0.5	110	8.0	1.7
40	1.1	0.7	140	13.0	2.1
50	1.5	0.9	160	19.0	2.5
63	1.7	1.1	225	26.0	4.5
75	2.2	1.3	280	38.0	6.5
90	4.0	1.4	315	52.0	10.2

ALMACENAMIENTO

Este producto, almacenado en el envase de origen y en un lugar fresco y seco, mantiene sus propiedades según la tabla.

ENVASE	TIEMPO DE ALMACENAMIENTO
Bote metálico	2 años
Tubo metálico	2 años
Bidón	2 años
Lata metálica	2 años
Bote plástico	2 años

Por ser un producto muy inflamable deben tomarse las debidas precauciones y almacenarlo lejos de llamas, chispas y focos de calor, en áreas con prohibición de fumar.

Las instalaciones realizadas a bajas temperaturas (por debajo de 5 ° C) requieren de unas prácticas diferentes. Los extremos de la tubería y los accesorios a unir deben ser calentados hasta 25 – 30 ° C con una pistola de aire caliente (adecuada para trabajos en ambientes inflamables). La unión realizada debe mantenerse durante unos 10 minutos entre 20 y 30 ° C para asegurar un curado adecuado.

PRESENTACIÓN

Consulta en página web www.unecol.com

LIMPIEZA

El producto fresco se elimina con un trapo empapado en LIMPIADOR PVC. El producto ataca el PVC rígido, por lo que debe evitarse todo contacto accidental de las piezas con el producto.

SEGURIDAD E HIGIENE

Para más información consultar hojas de seguridad del producto

Los datos reflejados están basados en nuestros actuales conocimientos, no tienen como finalidad asegurar unas determinadas propiedades. Es responsabilidad del usuario establecer la idoneidad de la información facilitada con el uso particular que vaya a realizar el producto.