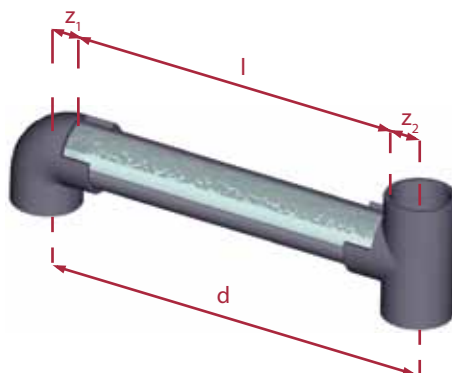


INSTRUCCIONES DE ENCOLADO (PVC-U / PVC-C)

Ver norma ENV 1452-6: Prácticas recomendadas para la instalación.

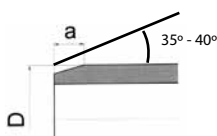
A. Determinar la longitud del tubo:

$$l = d - (Z_1 + Z_2)$$



B. Cortar el tubo: asegurar un corte perpendicular al eje del tubo, utilizando las herramientas adecuadas.

C. Hacer chaflán.



D	16	20 - 50	63 - 225	250 - 315
a	1 - 2	2 - 4	4 - 6	5 - 7

D. Limpiar tubo y accesorio. Utilizar papel lija o paño limpio. La superficie debe quedar mate. No tocar la superficie limpia.

E. Comprobar la cola: después de agitar debe fluir fácilmente. Conservar limpiador y cola en lugar seco y fresco (5° - 35°C). La fecha de caducidad de los adhesivos es de 24 meses. La cola para PVC-C debe ser distinta que la usada para PVC-U (en este catálogo se incluyen ambas). La fecha de caducidad de los adhesivos es de 24 meses.



PVC-U

F. Usar un pincel adecuado y aplicar la cola en el tubo y accesorio en una capa delgada y en dirección axial de dentro hacia afuera. Realizar la operación rápidamente, para DN ≥ 100 son necesarias 2 personas.

G. Unir accesorio y tubo: Antes de 1 minuto desde la aplicación del adhesivo introducir a tope sin giro alguno. Mantener unos instantes. Eliminar cola sobrante.



H. Dejar secar la unión sin moverla durante 5 min para D ≤ 63 y 30 min para diámetros superiores.



I. Periodo de secado: depende de la temperatura ambiente y tolerancia entre accesorios. Los encolados curan lentamente a bajas temperaturas y rápidamente a altas temperaturas. No es recomendable encolar a una temperatura inferior a 5°C. Se recomienda no aplicar presión superior a 1,5 bar antes de 24 horas.

J. En temperaturas inferiores a 5°C, primero se debe eliminar la condensación o el hielo, el adhesivo debe estar a temperatura ambiental; y la unión debe permanecer a unos 25°C durante 30 minutos. En altas temperaturas, proteger de los rayos de sol o de la fuente de calor en lo posible. Para instrucciones de encolado inferiores a 30°C o superiores a 35°C, por favor consulte con el departamento de calidad.

