

# PVC TF 7000

## DESCRIZIONE

Adesivo speciale per la giunzione chimica di tubi e raccordi in PVC rigido nei sistemi di tubazioni in pressione secondo la norma EN 14814. Particolarmente indicato per unire tubi e raccordi costruiti in accordo alle norme EN 1452 ed EN 1329.

Adesivo omologato (con marcatura CE) per applicazioni nel campo dei sistemi di trasporto realizzati in materiale termoplastico di fluidi in pressione, fino a classe di pressione PN 16.

Prodotto certificato dal CSTB (Francia) – “Certifié CSTB Certified” in conformità alla norma EN 14814 per sistemi di tubazioni in pressione, fino a classe di pressione PN 16.

Prodotto certificato dal BSI (Regno Unito) in conformità alla norma EN 14680 per sistemi di tubazioni non in pressione.

Prodotto certificato dal laboratorio Santé Environnement Hygiène de Lyon (CARSO), Adatto al trasporto di acqua potabile destinata al consumo umano. Certificato di acqua potabile WRAS (Royaume-Uni).

## TIPO

Basato su una resina omopolimera di Policloruro di vinile (PVC).

## PROPRIETÀ

- Rapidità di presa della giunzione.
- Gel ad elevata viscosità apparente e fluidità eccellente.
- L'alto contenuto in resine garantisce una elevata capacità di riempimento delle tolleranze presenti tra i componenti da giuntare.
- L'elevato indice tixotropico evita il “gocciolamento” durante l'applicazione del prodotto.
- Data la sua composizione chimica, è impiegato come autentico saldante chimico del PVC.
- Di facile applicazione senza la formazione di “lacrime” internamente ai tubi incollati.
- Le unioni incollate presentano caratteristiche di resistenza ed invecchiamento compatibili con quelle del PVC rigido.

## APPLICAZIONI

Adesivo particolarmente indicato per:

- Giunzioni mediante incollaggio di tubi e raccordi in PVC rigido nei sistemi in pressione, fino a classe di pressione PN 16, secondo la norma EN 14814 e giunzione mediante incollaggio di tubi e raccordi costruiti in accordo alle norme EN 1452 ed EN 1329.
- Acquedotti, trasporto di fluidi e acqua, irrigazione, condotte gas, tubature industriali, fognature, sistemi di smaltimento acque piovane.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

Proprietà dell'adesivo confezionato:

Viscosità (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.3)	Approx. 8.000 mPa·s
Contenuto di solidi	Approx 20,0 %
Densità	Approx. 0,9 g/ml
Infiammabilità	Molto infiammabile
Tempo aperto (a 23° C)	Massimo 2 min.
Capacità di riempimento / Tolleranza massima	0,6 mm
Tempo d'essiccazione sistemi in pressione (in condizioni normali)	24 ore
Resistenza al taglio (1 ora tempo aperto)	> 0,4 MPa
Resistenza al taglio (24 ore tempo aperto)	> 1,5 MPa

Resistencia al taglio (20 giorni + 4 giorni tempo aperto)	> 7,0 MPa
Resistenza alla pressione (20° C)	51,2 bar
Resistenza alla pressione (40° C)	20,8 bar
Temperatura di applicazione	da -5 °C a +30 °C
Temperatura di servizio	da -5 °C a +50 °C

### **MODALITÀ DI IMPIEGO**

Per prima cosa si deve procedere alla preparazione dei tubi, tagliandoli perpendicolarmente all'asse e smussandone gli spigoli con un angolo pari a 15°. Successivamente pulire e sgrassare tubo e raccordo con carta assorbente impregnata con solvente LIMPIADOR PVC.

Applicare PVC TF 7000 con un pennello in senso assiale al tubo, dall'interno verso l'esterno, formando un sottile strato prima nel manicotto e poi sul tubo. Entro i due minuti successivi all'applicazione dell'adesivo inserire immediatamente il tubo senza ruotarlo e lasciarlo immobile per 30 secondi affinché l'adesivo consolidi l'unione iniziale. Rimuovere l'adesivo in eccesso con carta assorbente imbevuta di solvente LIMPIADOR PVC. Non si deve muovere l'unione nei successivi 10 minuti. Per temperature inferiori a 10 °C il tempo di attesa aumenta ad almeno 15 minuti.

PVC TF 7000 si asciuga completamente in 8 ore, a seconda delle condizioni climatiche. Si raccomanda di attendere 24 ore prima di effettuare il collaudo in pressione (1,5 x PN). Se la tubazione deve essere messa in pressione prima che siano trascorse le 24 ore dall'ultima giunzione, si raccomanda di attendere 1 ora per ogni bar di pressione a cui sarà soggetto il sistema. L'interramento delle condotte giuntate non deve in ogni caso avvenire prima delle 10-12 ore dall'ultima giunzione.

Le installazioni a basse temperature (sotto i 5 °C) richiedono di pratiche differenti: le parti finali del tubo e raccordo da unire devono essere precedentemente riscaldate con una pistola termica (idonea per ambienti facilmente infiammabili) fino a raggiungere una temperatura di 25-30 °C. Per assicurare una corretta unione, le parti incollate dovranno essere mantenute per circa 10 minuti ad una temperatura compresa tra 20 °C e 30 °C.

In linea generale, le condizioni di installazione per tubazioni in pressione possono essere schematizzate come nella tabella seguente.

Installazioni entro i 10 bar di pressione e diametro $\varnothing$ 90 mm	Temperatura di applicazione da +5 °C a +35 °C	Tempo di asciugatura ridotto a 1 h
Installazioni per scarico		
Altre installazioni		Tempo di asciugatura abituale di 24 h

### **RENDIMENTO**

In questa tabella sono indicate le quantità di adesivo e solvente raccomandate per incollare 100 unioni con i diametri commerciali considerati:

DIAMETRO (mm)	ADESIVO (L)	SOLVENTE (L)	DIAMETRO	ADESIVO(L)	SOLVENTE (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

### **STOCCAGGIO**

Stoccato integro nella sua confezione originale ed in un luogo fresco ed asciutto, questo prodotto ha una vita utile di:

CONTENITORE	VITA UTILE
-------------	------------

Bottiglia in PE 1L, 500ml, 250 ml	2 anni
-----------------------------------	--------

Essendo un prodotto molto infiammabile, si devono prendere le dovute precauzioni e stoccato lontano da fiamme, scintille e sorgenti di calore, in aree con divieto di fumare.

#### **PRESENTAZIONE**

Consulta la pagina web: [www.unecol.com](http://www.unecol.com)

#### **PULIZIA**

Il prodotto fresco si elimina con uno straccio imbevuto di solvente LIMPIADOR PVC. L'adesivo PVC TF 7000 aggredisce chimicamente il PVC rigido per cui si deve evitare il contatto accidentale del prodotto con le superfici dei pezzi che non si desidera sottoporre a saldatura.

#### **SICUREZZA ED IGIENE**

Per ulteriori informazioni, si rimanda alla consultazione della scheda di sicurezza del prodotto.

I dati riportati si basano sulle nostre attuali conoscenze. Non hanno come finalità il garantire determinate proprietà. È responsabilità del consumatore finale stabilire l'idoneità dell'informazione facilitata con l'impiego specifico del prodotto.