

## INSTRUÇÕES DE MONTAGEM DE TUBOS E CONEXÕES DE PVC-U E CPVC SCH80

### CEMENT PVC WELD ON - 705 E 717

Para fazer a montagem adequada de tubos, conexões e válvulas de PVC-U Schedule 80 de diâmetros de 1/2" até 12", serão necessárias as seguintes ferramentas:

- Adesivo IPS Weld-On 705 ou 717 (para tubulações de PVC-U Schedule 80)
- Primer P-68 (para tubulações de PVC-U ou CPVC Schedule 80)
- Cortador de tubos (recomenda-se uso do cortador rotativo)
- Lima
- Chanfrador/biselador para tubos plásticos
- Marcador permanente

#### Weld-On® 705™ PVC



Adesivo para soldagem Química do PVC SCH80 secagem rápida, baixa viscosidade, recomendado para a soldagem química da tubulação de 1/2" a 4" SCH80 de diâmetro. Fórmula de alta resistência para industrial, irrigação, piscina.

PRODUTO	Weld-On® 705™ PVC
CORES DISPONIVEIS	Cinza
TAMANHO MÁXIMO DE TUBO RECOMENDADO	4" (114,3 mm)
TEMPO SECAGEM	02 MIN
ESPECIFICAÇÃO DE DESEMPENHO APLICÁVEL	ASTM D 2564
	NSF / ANSI 14
	NSF / ANSI 61
	CSA B137.3
	CSA B181.2

## Weld-On® 717™ PVC



Adesivo para soldagem Química do PVC SCH80 de grandes bitolas, sua secagem média e alta viscosidade permite uma aplicação em mais tempo, sem o risco de o produto secar rapidamente. Produto recomendado para tubulações de grandes bitolas (6", 8", 10" e 12" de diâmetro). Formulação de qualidade para sistemas industriais, piscinas, irrigação. Possui boas propriedades de preenchimento de lacunas devido a sua viscosidade e seu conjunto permite mais tempo de trabalho em clima quente.

PRODUTO	Weld-On® 717™ PVC
CORES DISPONIVEIS	Cinza
TAMANHO MÁXIMO DE TUBO	12 " (315 mm)
TEMPO SECAGEM	20 MIN
ESPECIFICAÇÃO DE DESEMPENHO APLICÁVEL	ASTM D 2564
	NSF / ANSI 14
	NSF / ANSI 61
	CSA B137.3
	CSA B181.2

**BAIXO VOC (Compostos Orgânicos Voláteis):** Indica o grau de evaporação do Adesivo e quanto menor o número menor a agressividade ao ambiente e ao montador.

## Ferramentas adicionais necessárias para instalação de 6" a 12"

- Adicionar ferramenta de tração de 6" a 12" (disponível para locação – consulte nosso Depto de Vendas)
- Serra para corte de tubos






SOLUÇÕES EM PRODUTOS E SERVIÇOS INDUSTRIAIS



1 1 . 4 0 5 3 - 9 8 0 0

## PROCEDIMENTO DE COLAGEM

		Corte o tubo no esquadro.
		Para tubos grandes (acima de DN 3") recomendamos chanfrar a ponta externa do tubo para a introdução na bolsa. Chanfro recomendado: 15°.  Remova as rebarbas internas e externas.
		Limpe bem as superfícies das juntas a serem colocadas com pano seco e limpo. Devem estar isentas de qualquer substancias, graxas etc.
		Verifique a interferência a seco (o tubo deve entrar de 1/4 até 3/4 do curso total).
		Verifique e marque a profundidade que o tubo entra na bolsa da conexão.
		Aplique o Primer em quantidade na ponta do tubo e na bolsa da conexão a serem coladas com um pincel adequado (comprimento mínimo = metade do diâmetro do tubo).
		Logo a seguir aplique a Cola uniformemente na ponta do tubo.  Aplique mais uma camada de cola no tubo.

	<p>Faça o mesmo na conexão.</p>
	<p>Imediatamente, enquanto a cola estiver úmida, introduza a ponta na bolsa girando a conexão em até 90° graus para uniformizar a cola, até que o tubo chegue no final da conexão.</p> <p>Mantenha a junta sob pressão manual por até 15 segundos para tubos até 4". Diâmetros acima de 4" necessitam de tempo de 3 minutos sob pressão manual para evitar o retorno do tubo.</p> <p>Não mexa na junta colada por 15 minutos.</p>
	<p>A colagem bem efetuada deve apresentar um anel de cola uniforme aparecendo ao redor. Limpar com um pano o excesso de cola. Caso o anel não esteja uniforme, houve aplicação insuficiente de cola.</p>
<p>Aguarde o tempo de cura da tabela abaixo:</p>	

## TEMPO DE CURA

Umidade relativa superior a 60%	Tubo com bitola de 1/2" - 1.1/4"		Tubo com bitola de 1.1/2" - 2"		Tubo com bitola de 2.1/2" - 8"		Tubo com bitola de 10" - 12"
	Até 160 PSI (11 bar)	161 - 370 psi (11 - 26 bar)	Até 160 PSI (11 bar)	161 - 370 psi (11 - 26 bar)	Até 160 PSI (11 bar)	161 - 370 psi (11 - 26 bar)	
Faixa de temperatura durante a montagem e tempo de cura							Até 100 psi (7 bar)
16 °C - 38°C	30 min	9 horas	45 min	18 horas	3 horas	36 horas	3 dias
5°C - 16°	30 min	18 horas	75 min	36 horas	6 horas	3 dias	6 dias
-18°C - 4°C	45 min	3 dias	90 min	6 dias	5 dias	12 dias	12 dias

**Nota:** O tempo de cura é o tempo necessário que deve ser esperado antes de pressurizar o sistema.

**Nota:** As tabelas foram desenvolvidas em condições de laboratório e devem ser consideradas apenas com referência.

## RENDIMENTO DO ADESIVO E PRIMER

Diâmetro	# de Juntas p/ Lata Grande De Adesivo	# de Juntas p/ Lata Grande De Primer
1/2"	300	600
3/4"	200	400
1"	125	250
1-1/4"	100	200
1-1/2"	90	180
2"	60	120
2-1/2"	50	100
3"	40	80
4"	30	60
6"	10	20
8"	5	10
10"	2	4
12"	1	2



Adesivo  
150101847



Primer  
P-68

## SOLUÇÕES EM PRODUTOS E SERVIÇOS INDUSTRIAIS

### Conheça os outros produtos de nossa linha:

- Tubos
- Conexões
- Válvulas manuais
- Válvulas atuadas (elétricas ou pneumáticas)
- Juntas e vedações
- Tanques
- Bombas químicas
- Chapas e tarugos
- Rotômetros
- Instrumentos para medição & controle de fluídos

# HIDRODEMA®

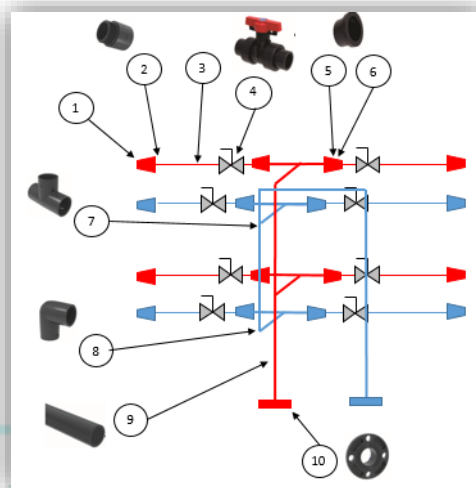
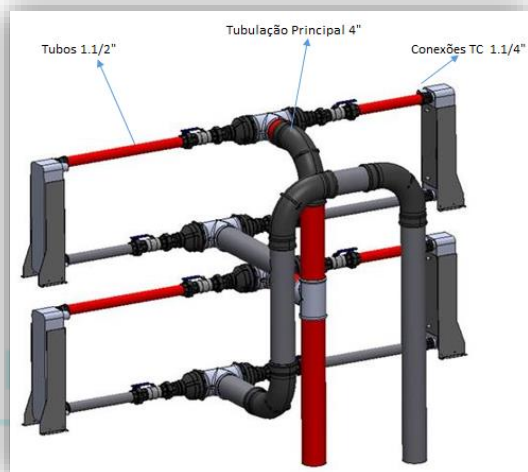
1 1 . 4 0 5 3 - 9 8 0 0





## NOSSOS SERVIÇOS

- Fabricação de peças especiais
- Levantamento técnico de campo
- Montagem de tubulações e fabricação de skids sob desenho



**SAIBA MAIS ACESSANDO NOSSO SITE E NOSSAS REDES SOCIAIS:**

SOLUÇÕES EM PRODUTOS E SERVIÇOS INDUSTRIAIS

**HIDRODEMA<sup>®</sup>**

1 1 . 4 0 5 3 - 9 8 0 0



SOLUÇÕES EM PRODUTOS E SERVIÇOS INDUSTRIAIS

**HIDRODEMA<sup>®</sup>**

1 1 . 4 0 5 3 - 9 8 0 0