

Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

PTMG

Što nam je sve potrebno

- Rotacijski nož za rezanje cijevi
- Alat za skošavanje kraja cijevi
- Tangit ljepilo za PVC-U/C ili ABS
- Tangit čistač
- Kapa za lijepilo
- Bijeli papir
- Kist
- Olovka i metar



.... i naravno: spojni elementi i cijevi

GEORG FISCHER +GF+

Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

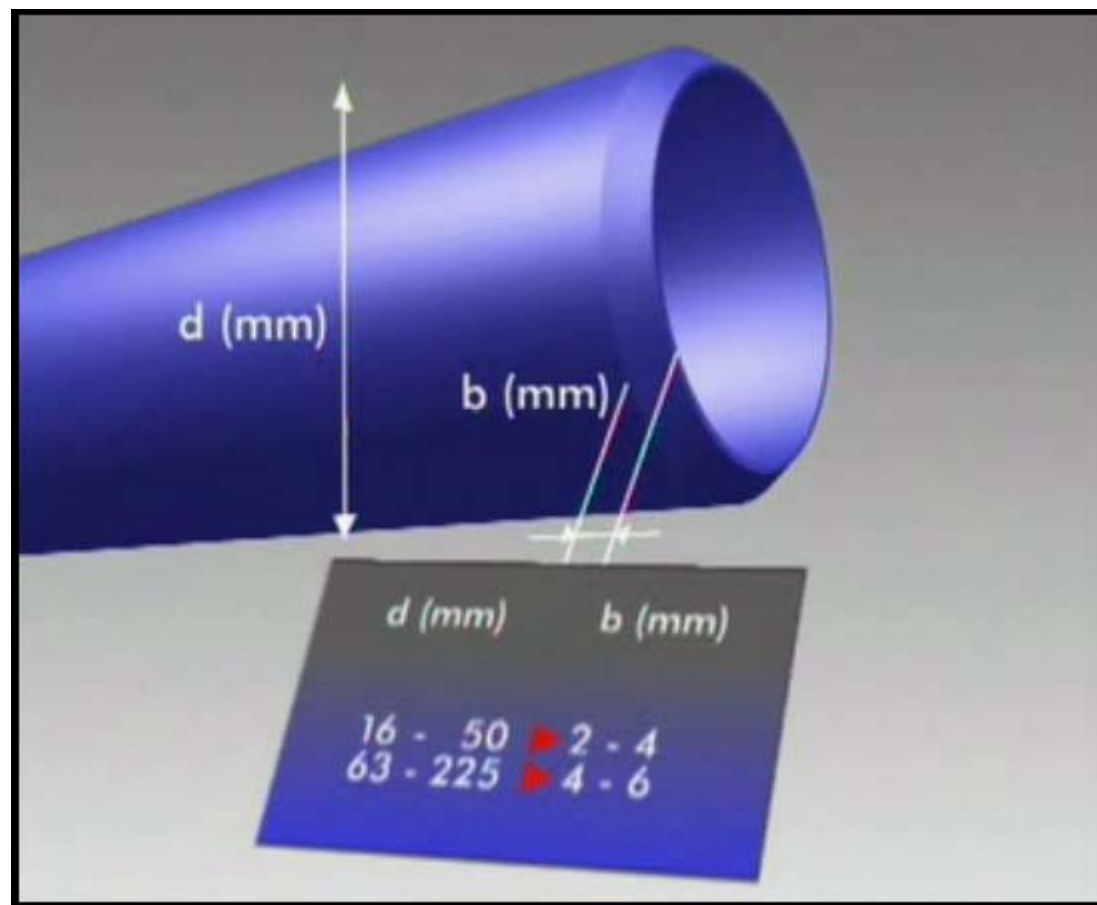
PTMG

- pripremiti cijevi i elemente (provjeriti materijal, lijepilo, dimenzije-standarde, kvalitetu...)
- odrezati cijevi pod pravim kutom
- skositi krajeve cijevi pod 15° u dužini od:
 - 2-4 mm (d16-50mm), odnosno
 - 4-6 mm (iznad d63 mm)

Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

PTMG

skošenje krajeva cijevi



Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

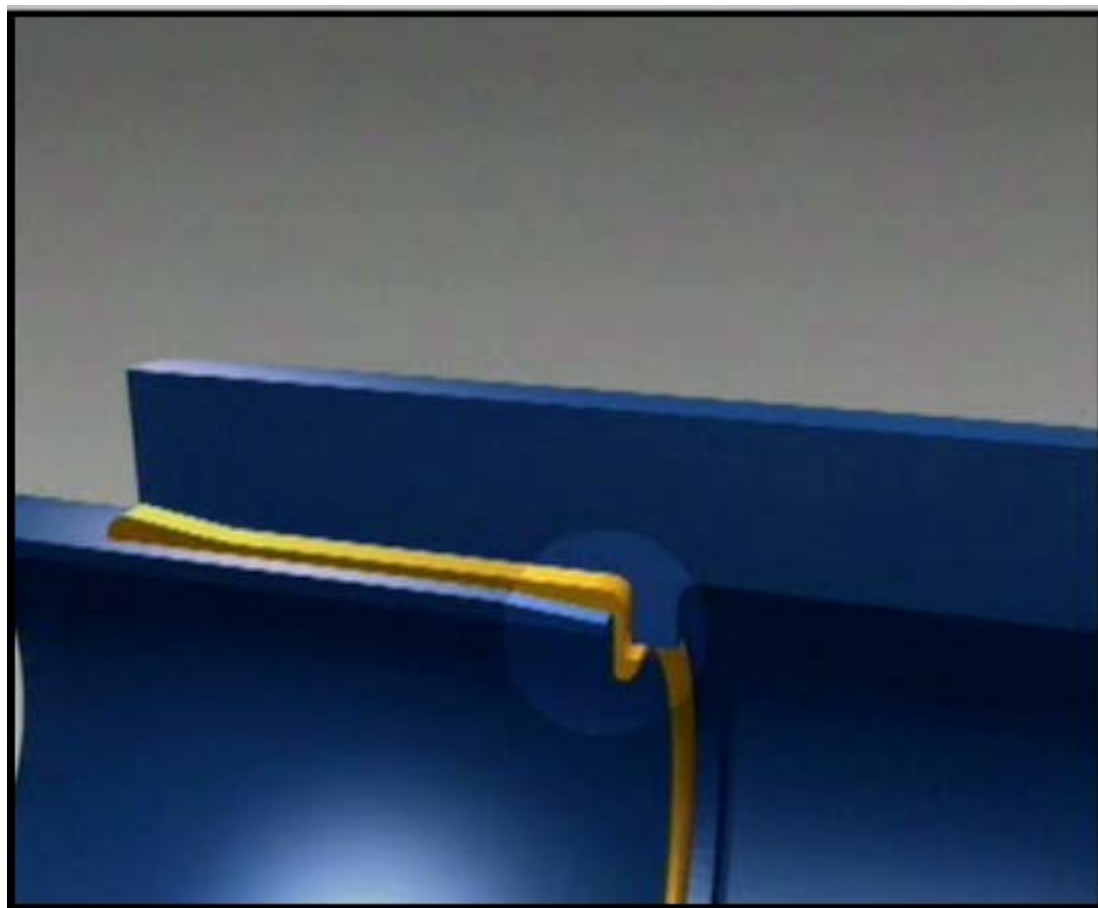
PTMG

- očistiti unutrašnjost cijevi od eventualnog srha
- odmastiti krajeve cijevi i spojni element na mjestu spajanja pomoću Tangit čistača
- označiti na cijevi duljinu nanošenja lijepila
- nanijeti u tankom sloju lijepilo – najprije na spojni element, a potom i na cijev
- spojiti cijev sa spojnim elementom, bez rotacije i zadržati kratko vrijeme

Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

PTMG

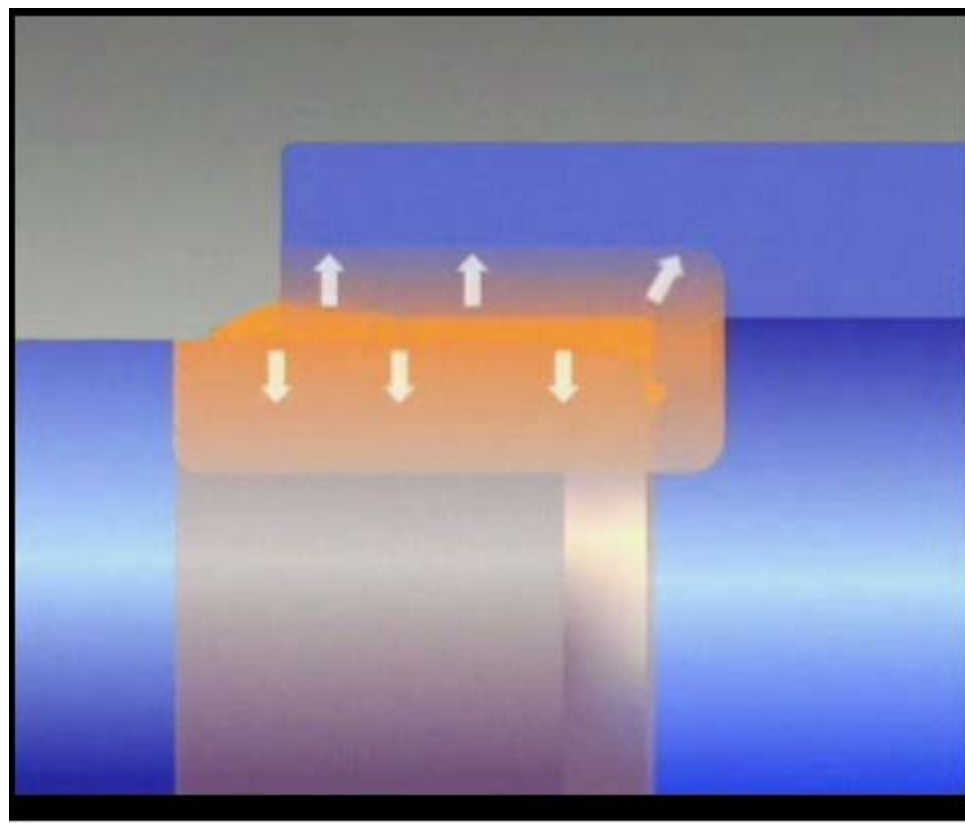
mjesto spoja cijevi i
spojnog elementa



Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

PTMG

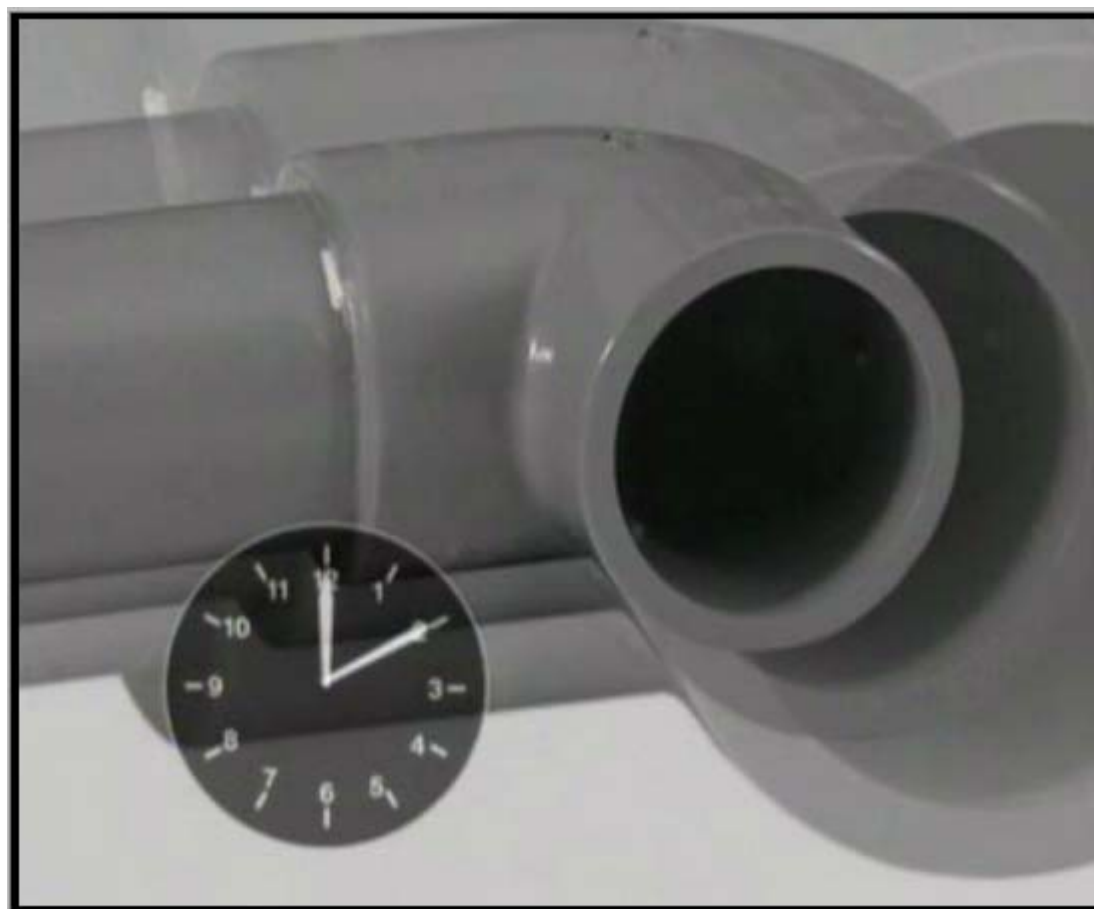
- odstraniti bijelim upijajućim papirom sav višak lijepila koji je izašao po spoju



Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

PTMG

- odložiti spojene elemente 10-ak minuta kod $< 20^{\circ}\text{C}$



Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

PTMG

još neke napomene:

- paziti da radna temperatura ne bude niža od 5°C (-5°/0°C) i viša od 25°/30°C
- širinu kista odrediti prema promjeru cijevi:
 - od d16 do d32 mm - okrugli kist d 8mm
 - od d40 do d63 mm - plosnati kist 25x3mm
 - od d75 do d225mm - plosnati kist 50x5mm
 - iznad d250mm - plosnati kist 70x10mm
- kod spajanja većih promjera iznad d90 mm obavezno raditi u paru (kod dimenzija cijevi iznad 250mm, za ljepljenje su potrebna 3-4 čovjeka)
- lijepilo se nanosi isključivo u aksijalnom smjeru
- prilikom ugurivanja cijevi u element zabranjena je bilo kakva rotacija cijevi ili elementa
- krajevi cijevi koje su se lijepile ne smiju biti zatvorene – potrebno omogućiti strujanje zraka

Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

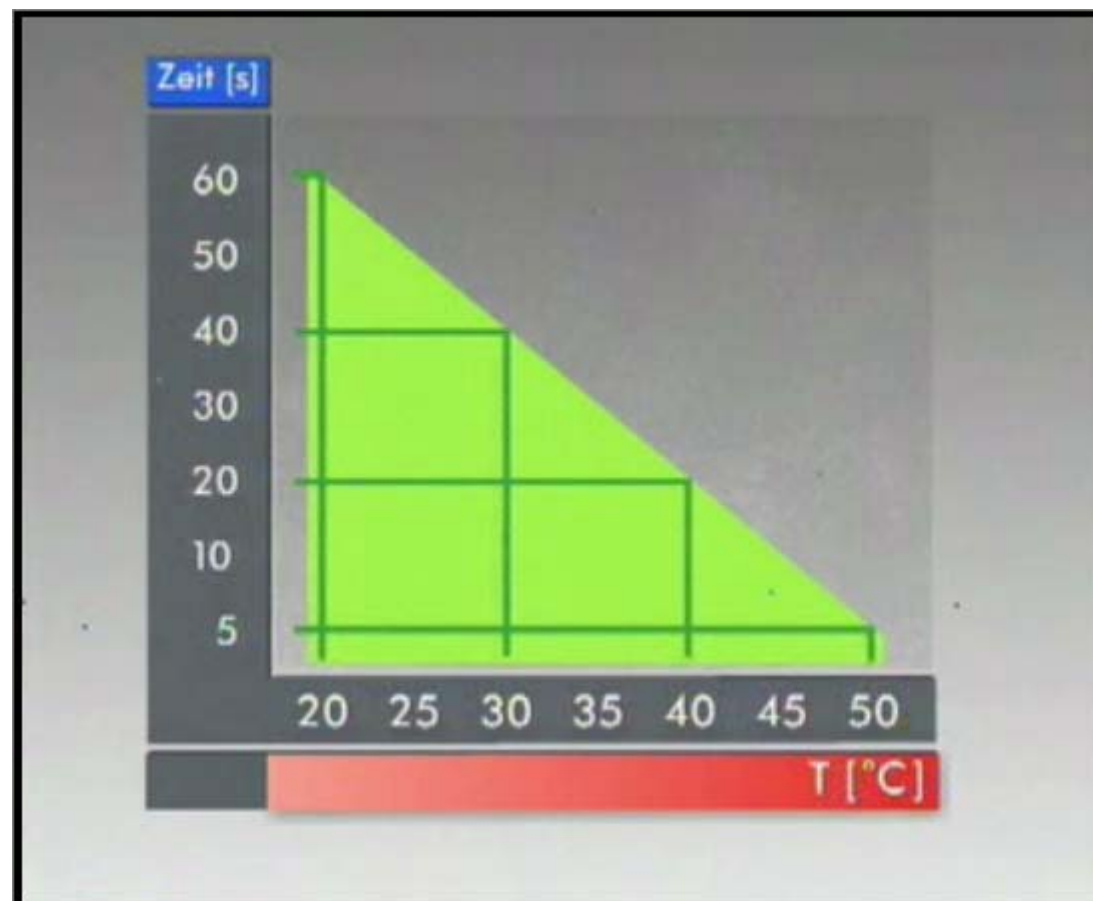
PTMG

vrijeme lijepljenja

redna temperatura
preporuka:

> +5°C do +25/30°C

-5°C –OPREZI!



Ljepljenje PVC-U, PVC-C i ABS materijala

PTMG

mjere sigurnosti:

- obavezno prozračivanje prostorija u kojoj se vrši lijepljenje – lijepilo lako hlapljivo i zapaljivo
- svi električni aparati moraju biti isključeni u prostoriji u kojoj se vrši lijepljenje, a isto tako zabranjeno je pušenje i izlaganje čistača i lijepila otvorenom plamenu
- i lijepilo i čistač skladištiti na sobnoj temperaturi

Tlačna proba

PTMG

- tlačna proba izvodi se pod tlakom od 1,5x radni tlak tj.,
- max. ispitni tlak za cijevne sustave PN 10 je pod tlakom od 15 bara.

- tlačna proba pod tlakom 15 bara izvodi se nakon što je prošlo najmanje 15 sati nakon spajanja posljednjeg spoja, odnosno
- po jednom baru ispitnog tlaka mora proći minimalno 1 sat nakon spajanja posljednjeg spoja,
- kod ABS cijevnih sustava mora proći najmanje 24 sata od zadnjeg ljepljenja prije provođenja tlačne probe