

FIMI S.p.A. PRODOTTI CHIMICI PER IDRAULICA, RISCALDAMENTO, CONDIZIONAMENTO, GAS

=====

Via DELLE INDUSTRIE, 6

26010 IZANO (CR)

TEL.0373/780193 FAX 244184

P.I. 02148581206

=====

Sito internet:www.fimi.net

Indirizzo e-mail:info@fimi.net

SCHEMA TECNICA

art.06502 + 06503 FIMICOL PR

1. DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

Mastice saldante tecnico trasparente, per realizzare incollaggi di tubi e raccordi in PVC rigido anche a pressione.

PROPRIETA'

- Effettua una vera e propria saldatura della giunzione incollata
- Gli incollaggi effettuati possiedono la stessa resistenza agli agenti chimici e hanno le stesse proprietà meccaniche del PVC rigido
- La sua viscosità controllata permette una facile applicazione senza colature
- Qualità per utilizzatori professionali

2. SETTORE DI APPLICAZIONE

L'utilizzo è particolarmente indicato per :

- giunzioni longitudinali di tubi in PVC rigido
- Assemblaggi di tubi e raccordi in PVC rigido anche sotto pressione (condutture per acqua potabile, per acqua salmastra e gas)
- Incollaggi di grondaie e condutture in PVC rigido per cavi.
- Incollare ABS, PVA, polistirolo rigido e altre materie plastiche anche se con minore resistenza.

3. COMPOSIZIONE CHIMICA

Adesivo a base di PVC disciolto in solventi organici addensanti

4. CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

DATI FISICI

Aspetto e colore: liquido denso

Odore: acre e pungente

Punto di infiammabilità: 5°C

Viscosità: 135-200 mmq/s a 23°

Ph: non applicabile

Solubilità in acqua: insolubile

DATI TECNICI

DESCRIZIONE		
Tempo aperto del prodotto	Il tempo aperto del prodotto dipende dalla temperatura dell'ambiente e dallo spessore del film; con uno spessore di 1 mm. il tempo disponibile per l'accoppiamento è il seguente:	
	Temperatura - (°C)	Tempo – (minuti)
	20	4 ca.
	25	3 ca.
	30	2 ca.
	40	1 ca.
	>40	<1
Tempo di presa	10/12 ore – 24/48 ore per la messa in pressione (dipende dalla pressione a regime)	
Temperatura d'esercizio	Resiste alle stesse sollecitazioni termiche del PVC rigido	

5. USO DEL PRODOTTO**TEMPERATURA DI APPLICAZIONE DEL PRODOTTO**

da +5 °C a +40 °C (non usare il prodotto a temperature inferiori ai +5°C)

PREPARAZIONI DELLE SUPERFICI

TAGLIO DEL TUBO: deve essere effettuato perpendicolarmente; la tolleranza tra tubo e bicchiere deve aggirarsi nell'arco di 0,4 / 0,6 mm.

Le estremità dei tubi o dei manicotti devono essere smussati e levigati per ottenere giunzioni stabili e resistenti.

Diametro Esterno del Tubo	Profondità Smusso
Da 6 a 16 mm.	1 – 2 mm.
Da 20 a 50 mm.	2 – 4 mm.
Da 63 a 225 mm.	4 – 6 mm.

Rimuovere ogni traccia di sporco con carta crespata ed eliminare dalle superfici da unire (esterno tubo ed interno manicotto) i residui di grasso e di polvere utilizzando carta crespata imbevuta di detergente DETERNET. Le parti pulite con il DETERNET devono essere asciutte prima di applicare l'adesivo. Possibili tracce di ghiaccio devono essere rimosse tramite meticoloso riscaldamento.

APPLICAZIONE DEL PRODOTTO

Per il prodotto in barattoli, prima di applicarlo, mescolare accuratamente con bastoncino e/o utensile. fino a che, facendolo fluire lungo gli stessi inclinati, non forma un filo che cola.

Spalmare uno strato uniforme di adesivo in direzione assiale (verso l'esterno) con pennello, prima all'interno del manicotto poi sul tubo.

Per evitare depositi dannosi nella tubazione è importante che l'adesivo nel manicotto sia applicato in uno strato sottile; mentre sull'esterno del tubo è meglio abbondare con l'adesivo.

Inserire il tubo nel manicotto senza ruotare o inclinare e mantenere immobile per diversi secondi, fino a che l'adesivo inizia ad asciugare. Dal DN 150 in poi l'inserimento è più facile utilizzando l'accostatubi.

Rimuovere l'eccesso di adesivo con carta crespata.

A causa della rapida adesione dell'adesivo i componenti devono essere completamente assemblati entro 4 min. dall'inizio dell'applicazione; poiché il tempo di applicazione può essere elevato, è opportuno che per dimensioni dei tubi superiori a DN 80, l'adesivo venga applicato simultaneamente sul tubo e sul manicotto da due persone.

I tubi non vanno mossi per 5 minuti dall'incollaggio. A temperatura inferiore a +10°C questo lasso di tempo deve essere esteso ad almeno 15 min.

I tubi possono essere posti in trincea dopo 10-12 ore. Il riempimento della tubazione e le prove in pressione, non devono essere effettuate prima di 24 ore dall'ultimo incollaggio. Se l'impianto deve essere sottoposto a una data pressione di esercizio, si deve attendere 1 ora per ogni bar di pressione (oltre le 24 h. iniziali). Se l'impianto non deve essere usato immediatamente, è consigliabile farvi scorrere acqua e lasciarlo pieno di acqua.

AVVERTENZE: prima di essere messe in opera, le tubazioni vanno lavate con attenzione all'interno per eliminare possibili residui di solvente. FIMICOL PR è già pronto all'uso. Il prodotto fonde il PVC, indispensabile quindi che tubi e raccordi non vengano a contatto con questo. Richiudere sempre accuratamente i contenitori che non vengono utilizzati per evitare che evaporino il solvente e che il prodotto addensarsi. Rimuovere prima dell'utilizzo la pellicola asciutta dell'adesivo che si presenta in superficie; eliminare dal pennello l'adesivo addensato mediante l'uso di carta crespata asciutta. I pennelli puliti vanno asciugati prima di un impiego successivo.

APPLICAZIONE A BASSE TEMPERATURE

A temperature inferiori a +5°C i tubi e i raccordi tendono ad essere fragili agli urti, perciò una prolungata esposizione ai vapori di solvente (può accadere nella fase di asciugatura mentre l'impianto è chiuso) può provocare danni al sistema. Poiché il prodotto unisce fisicamente fondendo il PVC, è anche possibile che l'indurimento sia di gran lunga rallentato. Per l'installazione a queste temperature basse è indispensabile riscaldare tubi e raccordi a +25 / 30°C con ventilatore di aria calda. I giunti infine vanno mantenuti fra +20 / 30°C per almeno 10 min. ca.

NB

L'installazione di raccordi e tubi in pressione in PVC-U richiede esperienza nel trattamento dei materiali. Queste istruzioni sono solamente un supporto a personale qualificato competente nel proprio lavoro. Devono perciò essere osservate le istruzioni dei produttori di tubo, così come le indicazioni di categoria.

CONSUMI

TUBO IN PVC in mm.	FIMICOL PR in g.	Detergente DETERNET in ml.
32 - 63	8 - 17	6 - 14
63 - 90	17 - 40	14 - 18
110 - 160	80 - 190	21 - 30
160 - 500	190 - 750	30 - 250

6. NORME DI SICUREZZA

Il prodotto è infiammabile.

I vapori di solvente sono più pesanti dell'aria e si possono accumulare all'altezza del terreno e formare miscele esplosive: assicurare buona ventilazione durante l'utilizzo e l'asciugatura.

Non fumare e non saldare nell'area di lavoro e negli spazi adiacenti, evitare ogni possibile scintilla.

I vapori di solvente accumulati devono essere rimossi prima della saldatura: riempire i tubi con acqua, lavare e spurgare bene.

Non sigillare le tubazioni durante l'asciugatura.

L'inalazione prolungata di vapori di solvente può provocare danni alla salute.

Per minimizzare la contaminazione da vapori di solvente, tenere la carta crespata usata in contenitori chiusi.

Indossare guanti per evitare il contatto con la pelle e garantire la massima pulizia delle mani.

In caso di contatto con gli occhi sciacquare accuratamente con acqua e consultare un medico.

8. STOCCAGGIO

12 mesi nel contenitore originale perfettamente sigillato.

Non deve essere stoccato a temperature inferiori a +5°C poiché ciò provoca un aumento di viscosità e un indurimento della struttura, che influenza la sua lavorabilità. Dopo condizionamento a temperatura ambiente e un buon mescolamento dell'adesivo, gli effetti dell'aumento della viscosità e dell'indurimento vengono di nuovo ridotti.

Evitare l'esposizione diretta al sole.

Evitare l'accumulo di cariche elettrostatiche.