

Soldador de PVC Alta Presión



Referencia: 61163
EAN-13: 8410410611635
Marca: Krafft

Capacidad: 500 ml

- Tiempo de aplicación s/espesor:
- 20 ? 25°C = 4 minutos
- 25 ? 35°C = 3 minutos
- ≥ 40°C = 2 minutos
- Aplicar siempre que se vaya a encolar con soldador para PVC KRAFFT, S.A.

Descripción general

El soldador para PVC rígido alta presión es una disolución translúcida de PVC. Se trata de una soldadura en frío de muy alta resistencia (hasta 16 bares) para conexiones no flexibles en canalizaciones.

Actúa por disolución superficial del PVC.

Propiedades

Tiempo de aplicación s/espesor: 20 ? 25°C = 4 minutos 25 ? 35°C = 3 minutos ≥ 40°C = 2 minutos Aplicar siempre que se vaya a encolar con soldador para PVC KRAFFT, S.A. Aplicar en ambas partes a encolar. Usar un trapo desechable.

Ventajas

Elevada resistencia a presión.
Transparente.
Rápido.
Evita fugas.
No pega, suelda.
Uniones más fuertes que el propio PVC.

Aplicaciones

- Canalizaciones de agua potable fría o caliente.
- Tuberías a presión.
- Sistemas de riego.
- Tuberías de gas.
- Conducciones industriales y fecales.
- Montaje de carpintería en PVC.

Riesgos

Peligro.,H225: Líquido y vapores muy inflamables.,H319: Provoca irritación ocular grave.,H332: Nocivo en caso de inhalación.,H336: Puede provocar somnolencia o vértigo.

Seguridad

P210: Mantener alejado del calor, de superficies calientes, de chispas, de llamas abiertas y de cualquier otra fuente de ignición. No fumar.,P243: Tomar medidas de precaución contra las descargas electrostáticas.,P271: Utilizar únicamente en exteriores o en un lugar bien ventilado.,P501: Eliminar el contenido/el recipiente en ...,P370 + P378: En caso de incendio: Utilizar... para la extinción.,P403 + P235: Almacenar en un lugar bien ventilado. Mantener en lugar fresco.,P303 + P361 + P353: EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL (o el pelo): Quitar inmediatamente toda la ropa contaminada. Enjuagar la piel con agua [o ducharse].

Clasificación ADR

ADR en cantidades limitadas (LQ). Sin transporte especial.

Modo de empleo

Si se corta el tubo, reconstruir el biselado con una lima. Lijar suavemente las superficies con papel de lija de grano fino. Decapar las superficies con limpiador para PVC KRAFFT. Homogeneizar el adhesivo antes de usarlo, y aplicar el adhesivo en sentido longitudinal. El interior del manguito se encolará en la mitad de su longitud aprox. y la parte macho hasta la profundidad deseada. Encajar inmediatamente las dos partes, siguiendo la dirección axial y sin girar, manteniéndolos unidos durante algunos segundos hasta que fragüe. Eliminar inmediatamente los restos de adhesivo con un trapo.

RECOMENDACIONES:

Ref.6216X

Rev:03/2021

Tiempo de aplicación s/espesor:

20 ? 25°C = 4 minutos

25 ? 35°C = 3 minutos

≥ 40°C = 2 minutos

Aplicar siempre que se vaya a encolar con soldador para PVC KRAFFT, S.A.

Aplicar en ambas partes a encolar.

Usar un trapo desechable.

TIEMPO DE SECADO:

No manipular los tubos durante los primeros 10 minutos (este tiempo puede aumentar hasta los 20?25 minutos por debajo de los 10°C) y no someterlos a tracción antes de una hora.

El pegado definitivo en tuberías con una presión inferior a 6gr/cm² se obtiene a partir de 8 horas.

Para presiones superiores se recomienda esperar 24 horas después de la última unión para llenar el sistema.

No se recomienda aplicar el soldador a temperaturas inferiores a 5°C.

Características

Capacidad	500 ml
-----------	--------

Material del envase	Metal
---------------------	-------

Certificaciones

Certificación	ADR D
---------------	-------

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
---------------------	-------

Cantidad de contenido	1.00
-----------------------	------

Enlaces

pdf	Ficha de Datos de Seguridad Ref.61163
-----	---

pdf	Ficha Técnica Ref.61163
-----	---