



Fecha revisión: 2024-01-25

Versión: 1

PEGAMENTO PVC

DESCRIPCIÓN

Adhesivo especialmente indicado para uniones de tubos y accesorios de PVC rígido en sistemas con presión acorde con EN1 4814 y para sistemas de evacuación de acuerdo con EN 14680. Indicado especialmente para unir sistemas de tuberías y accesorios que cumplen las normas UNE EN 1452, UNE EN 1455, UNE EN 1566 y UNE EN 1329.

Adhesivo homologado (marcado CE) para sistemas de canalización de materiales termoplásticos para fluidos a presión hasta PN 16.

Certificado por CSTB (Francia) – “Certifié CSTB Certified” de acuerdo con la norma UNE EN 14814 para sistemas de canalización sometidas a presión hasta PN 16.

Certificado por BSI (Reino Unido) conforme a la norma UNE EN 14680 para sistemas de canalización sin presión, y a la norma UNE EN 14814 para sistemas de canalización sometidas a presión hasta PN 16.

Certificado por el laboratorio Santé Environnement Hygiène de Lyon (CARSO) para su empleo en conducciones de agua potable. Aprobado por el WRAS como material adecuado para contacto con agua potable con fines domésticos, cumpliendo los requisitos de la Norma BS6920-1:2000 y 2014 “Idoneidad de productos no metálicos para su uso en contacto con agua para consumo humano respecto a sus efectos en la calidad del agua”.

Adecuado para sistemas de canalización en ABS sin presión.

TIPO

Basado en una resina homopolímera de Policloruro de Vinilo (PVC).

PROPIEDADES

- Rápida velocidad de secado de la unión.
- Gel de alta viscosidad aparente y excelente fluidez.
- Alto contenido en resinas que proporciona una elevada capacidad de relleno.
- Elevado índice de tixotropía, que evita el “descuelgue” en su aplicación.
- Actúa como auténtico soldador químico del PVC, debido a su composición.
- Fácil aplicación y no escurre ni forma “lágrimas” en el interior de los tubos encolados
- Las uniones encoladas presentan características de resistencia y envejecimiento comparables a las del PVC rígido.

APLICACIONES

Adhesivo especialmente indicado para:

- Uniones de tubos y accesorios de PVC rígido en sistemas con presión hasta PN 16, de acuerdo con los requisitos de la norma UNE EN 14814: “Adhesivos para sistemas de canalización en materiales termoplásticos para fluidos a presión. Especificaciones”. Indicado especialmente para unir materiales que cumplen las normas UNE EN 1452 y UNE EN 1329.
- Sistemas de evacuación de acuerdo con las siguientes normas:
- Sistemas de canalización en PVC-U para evacuación de aguas residuales (a baja y a alta temperatura) en el interior de la estructura de los edificios de acuerdo a la norma UNE EN 1329.
- Sistemas de canalización en ABS para evacuación de aguas residuales (a baja y a alta temperatura) en el interior de la estructura de los edificios de acuerdo a la norma UNE EN 1455.
- Sistemas de canalización en PVC-C para evacuación de aguas residuales (a baja y a alta temperatura) en el interior de la estructura de los edificios de acuerdo a la norma UNE EN 1566.
- Suministro de agua, riegos, conducciones de gas, instalaciones industriales de tuberías y conducciones de desagües y pluviales.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Propiedades del adhesivo envasado:

Viscosidad (Brookfield RVT, 20 rpm, Sp.3)	8.000 mPa s
---	-------------

UNECOLGROUP

unecol adhesive ideas s.l.

Parque Ind. Juan Carlos I. Avenida de la Foia, 44 | 46140 Almussafes | (Valencia) SPAIN | T (+34) 902 99 54 64 F (+34) 902 99 57 20 |



supertite.com



Fecha revisión: 2024-01-25

Versión: 1

Contenido en sólidos	Aprox. 20,0 %
Densidad	Aprox. 0,87 g/ml
Inflamabilidad	Muy inflamable
Tiempo abierto (a 23°C)	Máx. 2 min
Capacidad de relleno / holgura máxima	+ 0.6 mm
Tiempo de secado a presión (en condiciones normales)	24 h
Resistencia a la cizalla (1 hora secado)	> 0,4 MPa
Resistencia a la cizalla (24 horas secado)	> 1,5 MPa
Resistencia a la cizalla (20+4 días secado)	> 7,0 MPa
Resistencia a la presión (20º C)	51,2 bar
Resistencia a la presión (40º C)	20,8 bar
Temperatura de aplicación (ver nota en modo de empleo)	-5 a +30°C
Temperatura de servicio	-5 a +50°C

MODO DE EMPLEO

En primer lugar se debe proceder a la preparación de los tubos, cortándolos en ángulo recto y biselando los cantos en un ángulo de unos 15º. Posteriormente, limpiar y desengrasar el tubo y el manguito con papel absorbente impregnado con LIMPIADOR PVC. Aplicar PEGAMENTO PVC con un pincel en sentido axial de dentro hacia fuera formando una delgada capa primero en el manguito y posteriormente en el tubo. Insertar las dos partes inmediatamente sin girarlas y siempre dentro de los 2 minutos posteriores a la aplicación del adhesivo. Mantener inmóvil durante 30 s hasta que PEGAMENTO PVC desarrolle la unión inicial. Retirar el adhesivo sobrante con un papel absorbente humedecido con LIMPIADOR PVC. No debe manipularse la unión en los siguientes 10 minutos. Para temperaturas por debajo de 10º C, el tiempo de espera ha de aumentarse al menos a 15 minutos.

PEGAMENTO PVC cura en unas 8 horas dependiendo de las condiciones climáticas, aunque se recomienda esperar 24 horas antes de realizar la prueba de presión (1,5 x PN). Si la instalación debe someterse a presión antes de haber transcurrido 24 horas desde la última unión, se ha de esperar una hora por cada atmósfera de presión que deba soportar la instalación. El enterramiento de las tuberías en las zanjas no debe producirse antes de 10 ó 12 horas.

Las instalaciones realizadas a bajas temperaturas (por debajo de 5º C) requieren de unas prácticas diferentes: Los extremos de la tubería y los accesorios a unir deben ser calentados hasta 25 – 30º C con una pistola de aire caliente (adecuada para trabajos en ambientes inflamables). La unión realizada debe mantenerse durante unos 10 minutos entre 20 y 30º C para asegurar un curado adecuado.

Para diámetros de 110 a 250 mm:

- Se recomienda la aplicación del adhesivo por dos operarios simultáneamente.
- Cortar en ángulo recto biselando los cantos en un ángulo de unos 15º. Posteriormente, limpiar y desengrasar el tubo y el manguito con papel absorbente impregnado con LIMPIADOR PVC.
- Aplique el adhesivo generosa y uniformemente sobre toda la superficie. Hágalo rápidamente para limitar el secado del adhesivo.
- Encaje inmediatamente las dos partes por completo, empujando longitudinalmente sin girarlas.

Para aplicaciones en agua potable, esperar al menos 24 horas de curado a 23°C. Este material tiene aprobación del WRAS tras curado de 20 días a 7°C.

De forma general, se pueden emplear las siguientes condiciones de curado y presiones:

Instalaciones hasta 10 bars de presión y 90 mm de diámetro	Temperatura de aplicación + 5º C a +35ºC	Tiempo de secado reducido a 1 h
Instalaciones de evacuación		
Otras instalaciones		Tiempo de secado habitual de 24 h



Fecha revisión: 2024-01-25

Versión: 1

□ RENDIMIENTO

En la siguiente tabla se presentan las cantidades de adhesivo y limpiador necesarias para la realización de 100 uniones en los diámetros indicados:

DIÁMETROS	Adhesivo (L)	Limpiador (L)	DIÁMETRO	Adhesivo (L)	Limpiador (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

ALMACENAMIENTO

Este producto, almacenado en el envase de origen y en un lugar fresco y seco, mantiene sus propiedades. Por ser un producto muy inflamable deben tomarse las debidas precauciones y almacenarlo lejos de llamas, chispas y focos de calor, en áreas con prohibición de fumar.

Es aconsejable no almacenar PEGAMENTO PVC a temperaturas por debajo de 5º C, ya que se produce un aumento de la viscosidad afectando a la aplicabilidad del adhesivo. Es preciso, en estos casos, acondicionar el adhesivo a temperatura ambiente y remover para reducir la viscosidad de nuevo.

ENVASE	TIEMPO DE ALMACENAMIENTO
Bote Metálico (1000,500 y 250 ml)	2 años
Tubo Metálico 125 ml	2 años
BIDON 200L	2 años
LATA DE 20L	2 años
Bote PE(ING) 250 y 125ml	2 años

PRESENTACION

Consulta en página web www.supertite.com

LIMPIEZA

El producto fresco se elimina con un trapo empujado en LIMPIADOR PVC. El PEGAMENTO PVC ataca el PVC rígido, por lo que debe evitarse todo contacto accidental de las piezas con el producto.

SEGURIDAD E HIGIENE

Para más información consultar hojas de seguridad del producto

Los datos reflejados están basados en nuestros actuales conocimientos, no tienen como finalidad asegurar unas determinadas propiedades. Es responsabilidad del usuario establecer la idoneidad de la información facilitada con el uso particular que vaya a realizar el product