


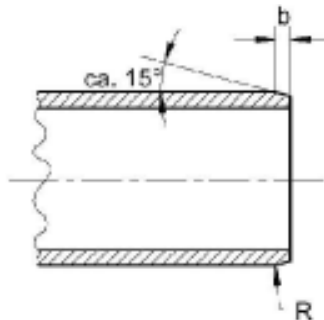
<p>Zakłady Tworzyw Sztucznych</p>  <p>Spółka Akcyjna 38-200 Jasło ul. Mickiewicza 108</p>	<h1>INSTRUKCJA KLEJENIA</h1>	<p><b>Do</b> DTR - 01/2006</p>
	<p><b>Rury i kształtki z poli(chlorku winylu) z elektroprowadzącą warstwą powierzchniową typu PVC-U/E</b></p>	<p>Wydanie 1 Marzec – 2006r.</p>
		<p>Strona 2 / 5</p>

## 1. Łączenie przy użyciu kompozycji żywicznej.

Połączenie może być wykonywane zarówno w zakładzie producenta, jak również w miejscu montażu rurociągu. W przypadku wykonywania klejenia w pomieszczeniach wyrobisk podziemnych zakładów górniczych, o stopniu niebezpieczeństwa wybuchu metanu – „a”, „b”, „c”, należy stosować wyłącznie klej posiadający stosowny certyfikat zezwalający stosować go w warunkach podziemnych zakładów górniczych.


### **Przystępując do klejenia należy:**

- Uciąć rurę według potrzeby. Rura musi być ucięta pod kątem prostym do osi.
- Należy zfazować (zukośować) zewnętrzną krawędź rury i stępić wewnętrzną krawędź rury. Tylko wówczas możliwe jest uzyskanie optymalnego połączenia klejonego. Dobrze zfazowany i zaokrąglony koniec rury zapewnia, że warstwa kleju nie zostanie zgarnięta w czasie wprowadzania rury do złączki lub kielicha.



- Zaznaczyć pożądaną pozycję złączki na rurze i na złączce. Zaznaczenie na rurze długości przygotowywanego połączenia klejonego umożliwia sprawdzenie, po wprowadzeniu rury do złączki, czy rura została wprowadzona do złączki lub kielicha na pełną głębokość.




<p>Zakłady Tworzyw Sztucznych</p>  <p>Spółka Akcyjna 38-200 Jasło ul. Mickiewicza 108</p>	<h1>INSTRUKCJA KLEJENIA</h1>	<p><b>Do</b> DTR - 01/2006</p>
	<p><b>Rury i kształtki z poli(chlorku winylu) z elektroprzewodzącą warstwą powierzchniową typu PVC-U/E</b></p>	<p>Wydanie 1 Marzec – 2006r.</p>
		<p>Strona 3 / 5</p>

- Oczyszczyć powierzchnie łączone z brudu, tłuszczu itp.
- Szorstkować powierzchnie łączone papierem ściernym o granulacji 70-100, lub zeszkrobać naskórkową warstewkę z powierzchni rury,
- Odmierzyć porcję kleju i dodać odpowiednią ilość utwardzacza (1,5 - 3 % wagowo) a następnie dokładnie wymieszać. Utwardzacz dostarczany jest przez producenta rur wraz z klejem, który może być jest tą samą kompozycją żywiczną, co i zewnętrzna powłoka elektroprzewodząca,
- Osuszyć łączone powierzchnie,
- Nanieść klej na łączone powierzchnie, osobno na kielich i bosy koniec rury, przy użyciu pędzla lub szpachelki. Grubość warstwy kleju na powierzchniach łączonych powinna być większa od luzu między nimi (zwykle 0,2-0,3mm).



Zakres średnic do Ø 75 mm.	Zakres średnic od Ø 90 do Ø 225 mm.	Zakres średnic Powyżej Ø 250 mm.
Połączenia klejone mogą być wykonywane przez 1 osobę	Połączenie powinno być wykonywane przez dwie osoby. Jedna smaruje końcówkę rury klejem, druga w tym samym czasie mufę lub kielich tak by nie przekroczyć wymaganego czasu.	Po dwie osoby powinny jednocześnie pokrywać powierzchnię rury i mufy lub kielicha stosując szeroki płaski pędzel. Zalecana grubość warstwy kleju wynosi 1 mm.

<p>Zakłady Tworzyw Sztucznych</p>  <p>Spółka Akcyjna 38-200 Jasło ul. Mickiewicza 108</p>	<h1>INSTRUKCJA KLEJENIA</h1>	<p><b>Do</b> DTR - 01/2006</p>
	<p><b>Rury i kształtki z poli(chlorku winylu) z elektroprowadzącą warstwą powierzchniową typu PVC-U/E</b></p>	<p>Wydanie 1 Marzec – 2006r.</p> <p>Strona 4 / 5</p>

- Wyptywający z połączenia ewentualny nadmiar kleju natychmiast usunąć papierem chłonnym. Równomierna wyptywa kleju na zewnątrz oraz jednolity (bez przerw) niewielki pierścień kleju wewnątrz rury wskazują, że połączenie klejone zostało przeprowadzone na całej powierzchni.




- **Unieruchomić** złącze i pozostawić do utwardzenia. Czas żelowania zależy od temperatury i waha się w granicach 10 ÷ 30 min, a pełne utwardzenie osiąga się po 24 godz. przy temp. powyżej 18° C. Można wykonywać klejenie następnych złącz, nie czekając na utwardzenie poprzednich, pod warunkiem dokładnego ich unieruchomienia.

## 2. Łączenie przy użyciu kleju agresywnego do PVC-U

Kleje firmowe, proponowane przez producentów rur PVC-U, mogą być stosowane wyłącznie w zakładzie producenta np. przy wklejaniu tulei oporowych, przez przeszkolonych pracowników. Należy przy tym ściśle przestrzegać instrukcji producenta kleju.

### **Wskazania**

- Do łączenia należy przygotować porcje kleju z utwardzaczem nie większe od 0,5kg. Większe porcje mogą wywoływać gwałtowną reakcję utwardzania z podwyższeniem temperatury kompozycji.

<p>Zakłady Tworzyw Sztucznych</p>  <p>Spółka Akcyjna 38-200 Jasło ul. Mickiewicza 108</p>	<h2>INSTRUKCJA KLEJENIA</h2>	<p><b>Do</b> DTR - 01/2006</p>
	<p><b>Rury i kształtki z poli(chlorku winylu) z elektroprzewodzącą warstwą powierzchniową typu PVC-U/E</b></p>	<p>Wydanie 1 Marzec – 2006r.</p> <hr/> <p>Strona 5 / 5</p>

- Utwardzacz należy przechowywać w zaciemnionym miejscu, z dala od źródła ciepła, w oznakowanych pojemnikach z tworzyw sztucznych.
- Utwardzacz działa szkodliwie na skórę, przy pracy wymagane jest używanie rękawic ochronnych.
- Unikać zabrudzenia oczu i twarzy, a ewentualne zabrudzenia zmywać intensywnie wodą.
- Do mycia używać tradycyjnych środków czystości - ciepła woda, mydło, pasta bhp.
- Skórę zaleca się zwilżać kremem ochronnym.