

КЛЕЙ ЖЕНОВА УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ДЛЯ ТРУБ И ФИТИНГОВ ИЗ ПВХ и ХПВХ



Состав: Полимерные смолы (ХПВХ, ПВХ), тетрагидрофуран, метилэтилкетон, циклогексанон, ацетон, адгезионные добавки.

- Применение: для соединения напорных и безнапорных ПВХ и ХПВХ труб и фитингов в системах транспортирующих жидкости средней агрессивности .
- Собранные узлы обладают химической стойкостью к нефтепродуктам, газам, растворам кислот, щелочей и солей, со средним уровнем агрессивности. Клеевые соединения водостойки.
- Термостойкость соответствует изделиям из ПВХ и ХПВХ.
- Состав клея разработан для обеспечения максимальной межмолекулярной сшивки соединяемых деталей

Характеристика	Показатель
Внешний вид	Бесцветная или слегка желтоватая вязкая жидкость
Жизнеспособность при 20-25 °С, мин	18-25
Время схватывания при 20-25 °С, мин	8-13
Давление, атм, через 24 часа	16
Давление, атм, через 1,5 часа, для заполнения и опрессовки системы при комнатной температуре	3
Кинематическая вязкость, при t=20 °С, мм ² /с	300-700
Плотность, гр/мл	0,96-0,98

- Упаковка – Банки жестяные 118, 437 и 946 мл.
- Хранить в недоступном для посторонних месте. Избегать попадания в окружающую среду. Хранить в сухом теплом помещении вдали от солнечных лучей при температуре от 0°С до +25°С.
- Клей изготавливается по ТУ 22.57.63-011-86780987-2026
- Гарантийный срок хранения 36 месяцев с даты изготовления
- Изготовитель: ООО «Женова»

Инструкция по применению:

1. Удалить заусенцы и грязь с соединяемых деталей.
2. С помощью очистителя Genova обеспылить и обезжирить соединяемые поверхности труб и фитингов.
3. Клей тщательно взболтать/перемешать.
4. Нанести тонкий ровный слой клея сначала на внутреннюю сторону фитинга, а затем на трубу.
5. Вставить трубу в отверстие фитинга до упора, повернуть детали друг относительно друга примерно на 90° для равномерного распределения клея и заполнения возможных пустот.
6. Удерживайте трубу и фитинг вместе 10 секунд. Удалить избыток клея при помощи салфетки.
7. После склеивания при комнатной температуре трубы не должны перемещаться в течение 5 минут, а при температуре ниже комнатной - в течение 10-15 минут
8. При необходимости, наполнение трубопроводов и испытание под давлением можно производить через 1,5 часа после проведения последнего соединения/склеивания труб или фитингов. Давление для испытаний не более 3 атм. и при условии, что работы производились при комнатной температуре.
9. Наполнение и испытание под полным давлением рекомендуется производить через 24 часа после проведения последнего склеивания труб или фитингов.

Для производства 100 клеевых соединений требуется количество клея, указанного в таблице

Наружный диаметр трубы	Расход клея в кг
32	0,8
40	1,1
50	1,5
63	1,7
75	2,2
90	4,0
110	8,0
140	13,0
160	19,0
225	26,0
280	38,0
315	52,0