

INSTRUKCJA KLEJENIA

RUR I KSZTAŁTEK PVC U/E

Z ELEKTROPRZEWODZĄCĄ

WARSTWĄ POWIERZCHNIOWĄ

(do DTR 01/2006)

Zatwierdził:

PEŁNOMOCNIK

Zakładów Tworzyw Sztucznych „Gamrat” w Jasle

Dyrektor Zakładu Profili i Rur

[Podpis]
mgr inż. Andrzej Sydyński

Jasło, dnia:24.01.2013.....
(Miejsce i data wystawienia)

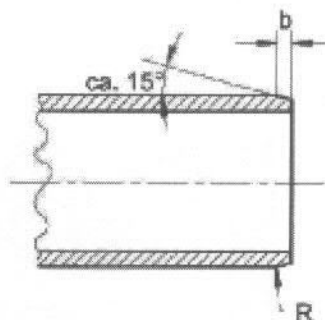
<p>Zakłady Tworzyw Sztucznych</p>  <p>Spółka Akcyjna 38-200 Jasło ul. Mickiewicza 108</p>	<h1>INSTRUKCJA KLEJENIA</h1>	do DTR - 01/2006	
	Rury i kształtki z poli(chlorku winylu) z elektroprowadzącą warstwą powierzchniową typu PVC-U/E	Edycja 4 Styczeń - 2013.	
		Strona 2 / 5	

1. Łączenie przy użyciu kompozycji żywicznej.

Połączenie może być wykonywane zarówno w zakładzie producenta, jak również w miejscu montażu rurociągu. W trakcie wykonywania połączenia należy bezwzględnie przestrzegać zasady, by warstwy przewodzące miały ze sobą połączenie, tak by powstające ładunki mogły zostać odprowadzane, dlatego za pomocą połączenia kielichowego klejonego mogą być łączone wyłącznie rury z zewnętrzną warstwą elektroprowadzącą. Każda nieciągłość połączenia warstwy elektroprowadzącej uniemożliwia użytkowanie 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.

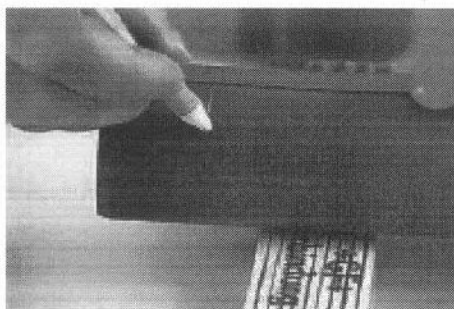
Przystępując do klejenia należy:

- Uciąć rurę według potrzeby. Rura musi być ucięta pod kątem prostym do osi.
- Należy zfazować (zukosować) 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.

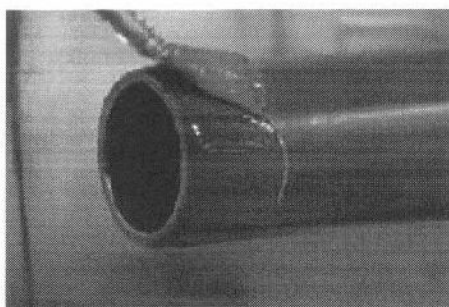


- Zaznaczyć pożądaną pozycję złączki na rurze i na złączce. Zaznaczenie na rurze długości przygotowywanego połączenia klejonego umożliwia sprawdzenie, po wprowadzeniu rury do złączki, czy rura została wprowadzona do złączki lub kielicha na pełną głębokość.

<p>Zakłady Tworzyw Sztucznych</p>  <p>Spółka Akcyjna 38-200 Jasło ul. Mickiewicza 108</p>	<h2>INSTRUKCJA KLEJENIA</h2>	<p>do DTR - 01/2006</p>
	<p>Rury i kształtki z poli(chlorku winylu) z elektroprowadzącą warstwą powierzchniową typu PVC-U/E</p>	<p>Edycja 4 Styczeń - 2013.</p>
		<p>Strona 3 / 5</p>



- Oczyszczyć powierzchnie łączone z brudu, tłuszczu itp.
- Szorstkować powierzchnie łączone papierem ściernym o granulacji 70-100, lub zeszkobać 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 tą samą kompozycją żywiczną, co i zewnętrzna powłoka elektroprowadząca,
- 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).



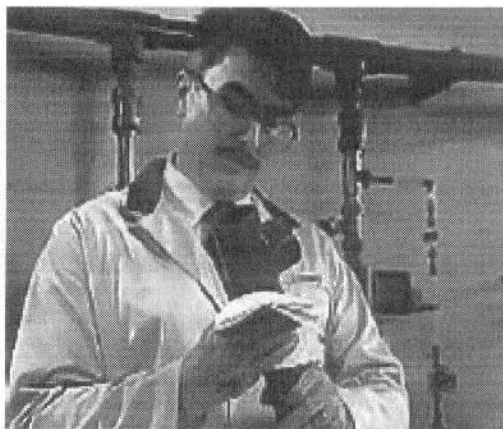
Rury i kształtki z poli(chlorku winylu) z elektroprowadzącą warstwą powierzchniową typu PVC-U/E

Edycja 4
Styczeń - 2013.

Strona
4 / 5

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.

- Wyphywający z połączenia ewentualny nadmiar kleju natychmiast usunąć papierem chłonnym. Równomierna wyphywka 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 złączy, nie czekając na utwardzenie poprzednich, pod warunkiem dokładnego ich unieruchomienia.
- Po utwardzeniu złącza należy je zabezpieczyć warstwą elektroprowadzącą poprzez pomalowanie go farbą elektroprowadzącą.

Zakłady Tworzyw Sztucznych  Spółka Akcyjna 38-200 Jasło ul. Mickiewicza 108	INSTRUKCJA KLEJENIA	do DTR - 01/2006
	Rury i kształtki z poli(chlorku winylu) z elektroprzewodzącą warstwą powierzchniową typu PVC-U/E	Edycja 4 Styczeń - 2013.
		Strona 5 / 5

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.
- Utwardzacz należy przechowywać w zacienionym 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.