

## Kształtki ciśnieniowe z PVC instrukcja montażu

### Serie standardu metrycznego

Kształtki z PVC-uH z serii standardu metrycznego mogą być klejone do siebie lub do rur z tego samego materiału, pod warunkiem, że wymiary i tolerancje zgodne są z normami podanymi w tabeli na stronie 4.

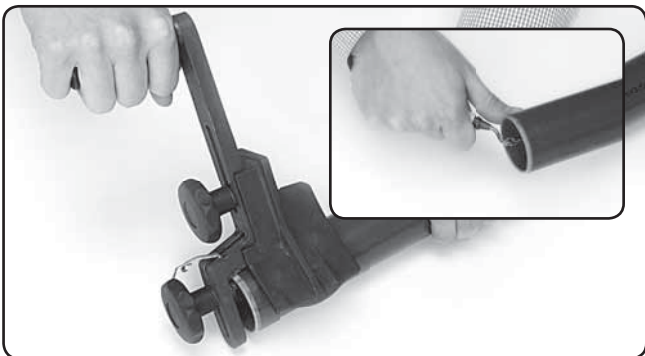
Do klejenia zalecamy gęsty klej **TITE** pozwalający, dzięki zastosowaniu zwiększonej ilości wypełniaczy przy jednoczesnym zredukowaniu rozpuszczalników odparowujących na wypełnienie do 0,5 mm luzu. Do klejenia dużych średnic (powyżej D-110 mm) zalecamy używanie kleju w wersji zagęszczonej z dodatkiem spowalniaczy o nazwie handlowej **LARGE-TITE**. Klej ten umożliwia wypełnienie ewentualnego luzu do 0,8 mm najczęściej spowodowanego większą owalizacją rur dużych średnic.

**Przestrzeganie zaleceń producenta kleju jest warunkiem uzyskania właściwych połączeń klejonych.** Zalecenia te można podsumować w następujący sposób:

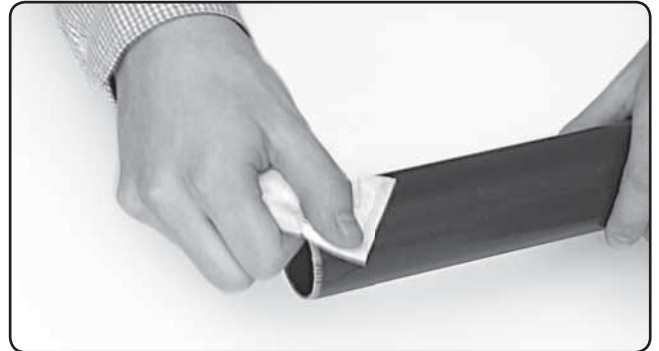
#### 1. Przyciąć rurę pod kątem 90° obcinakiem do rur.



#### 2. Zewnętrzną i wewnętrzną krawędź rury sfazować pod kątem 15°



#### 3. Usunąć wszelkie zabrudzenia



(pozostałości smaru, oleju lub brudu) zarówno z rury jak i kształtki, za pomocą płótna ściernego o wielkości 220-240 lub czystej szmatki namoczonej w zmywaczu.

**UWAGA:** Użycie zmywacza wydłuża czas schnięcia złącza klejonego o 50%

#### 4. Nałożyć odpowiednio dobranym do średnicy klejonych elementów pędzlem

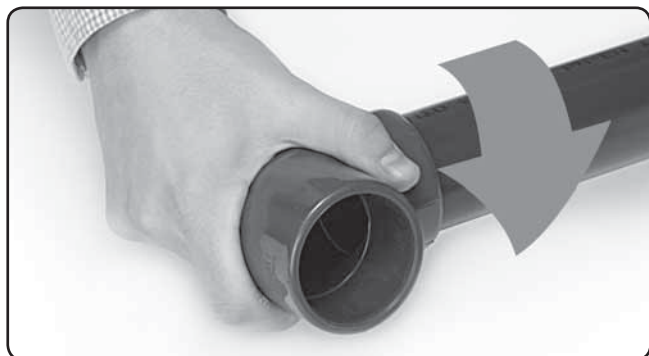


równą warstwę kleju, cieńszą warstwę na kształtkę i grubszą warstwę na rurę tak, aby klejem pokryta została cała powierzchnia do klejenia.

Przy klejeniu średnic powyżej D-110 mm zaleca się pracę w zespołach dwuosobowych aby uniknąć wyschnięcia kleju przed połączeniem elementów klejonych.

## Kształtki ciśnieniowe z PVC instrukcja montażu

### 5. Natychmiast połączyć obie części klejone



i wykonać obrót o ok. 15° co sprzyja równomiernemu rozprowadzeniu kleju.

### 6. Wykonanie prawidłowego połączenia charakteryzuje się pojawieniem się cienkiego wałeczka kleju wokół rury u nasady kształtki,



zaleca się jego szybkie usunięcie za pomocą miękkiego papieru, co podniesie estetykę wykonanego złącza.

### 7. Połączenie należy przeprowadzić w temperaturach pomiędzy +5°C +40°C.

Przy temperaturach poniżej +5°C sklejane elementy należy podgrzać za pomocą grzałek powietrznych, aby zapobiec ewentualnemu powstaniu na powierzchniach sklejanych wody kondensacyjnej.

Zalecane jest także nie poddawanie świeżo sklejonych części obciążeniom mechanicznym. Należy uwzględnić, że wraz ze wzrostem temperatury otoczenia wzrasta szybkość odparowywania rozcieńczalnika z kleju.

### Serie standardu brytyjskiego (gwintowane)

Kształtki z nieuplastycznionego PVC-uH z serii standardu brytyjskiego (gwintowane) lub z serii elementów pośredniczących można nakręcać jeden na drugi lub na rury i inne gwintowane części z innych materiałów, zgodnie z normami podanymi w tabeli na stronie 4.

W celu ułatwienia nakręcania i uzyskania doskonałego przylegania, poleca się zastosowanie dobrej jakości taśmy teflonowej w ilości wystarczającej do wypełnienia luzu, lecz nie powodującej zbyt ciasnego zamknięcia.

Należy unikać stosowania konopii pakułowych i szarpanych, zazwyczaj stosowanych przy metalowych łącznikach, gdyż pęczniejące pod wpływem wilgoci konopie mogą spowodować pęknięcie części nakręcanej. Nie należy również stosować połączenia kształtki metalowej z gwintem zewnętrznym z kształtkami plastikowymi z gwintem wewnętrznym gdyż może to spowodować jego pęknięcie. Połączenie takie może być wykonane tylko w przypadku kształtki plastikowej z gwintem wewnętrznym i metalowym pierścieniem wzmacniającym części gwintowane.