

Adesivo Plástico para CPVC - Bisnaga

Linha Água Quente



1 - Função:

Executar soldagem em tubos e conexões de CPVC.

2 - Aplicação:

Utilizado para sistemas prediais de água fria ou água quente projetados com tubos e conexões de CPVC.

3.1 - Características técnicas:

- Temperatura máxima de operação: 70°C.
- Pressão máxima suportada: 9 Kgf/cm².
- Cor: Laranja.

3.2 - Norma de referência:

- ABNT NBR 15884

4 - Benefícios:

- Garante vedação perfeita.
- Evita vazamentos e assegura o bom funcionamento do sistema.
- Juntas 100% estanques.
- Produto isento de toluol.
- Os tubos e conexões da linha CPVC podem ser usados tanto para água fria ou água quente.

3 - Comprimentos:

ADESIVO PLÁSTICO CPVC ULTRATERM KRONA®
DIMENSÕES (mm)

Código	PESO LÍQUIDO
1387	Bisnaga 17 g
1388	Bisnaga 75 g

5 - Montagem e instalação:

- Os tubos devem ser verificados com relação à sua integridade e limpeza antes da instalação. As juntas devem ser efetuadas evitando a presença de água.
- As rebarbas e resíduos do corte devem ser retirados tanto da parte exterior como do interior do tubo, com ferramenta adequada.
- Não é permitido o curvamento e dobramento dos tubos de CPVC.

Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE003989	GLO	00	Público	22/01/2024	João Pedro Maia Brito	Daiane Weizenmann	Marketing - PMP

5.1 - Execução das juntas soldáveis:

- Marque o limite máximo para acoplamento da extremidade da ponta na extremidade da bolsa.
- Antes da execução da junta, recomenda-se constatar a existência da interferência entre a extremidade ponta e a extremidade bolsa, acoplando a extremidade ponta na extremidade bolsa, sem o adesivo, de tal forma que a ponta seja introduzida na bolsa com interferência.

5.2 - Método de soldagem para diâmetro até DN 54 mm:

- Com o pincel, proceder à distribuição uniforme do adesivo para CPVC na extremidade do tubo (ou na extremidade ponta da conexão), e em seguida na bolsa da conexão, observando o limite de acoplamento da extremidade ponta na extremidade da bolsa.
- A aplicação do adesivo em ambos os casos deve cobrir todas as superfícies de encaixe (externa do tubo ou ponta da conexão e interna das bolsas da conexão), de forma a não possibilitar o escoamento (interno ou externo) do adesivo.
- Encaixar de uma vez as extremidades a serem soldadas, girando em seguida 1/4 de volta, mantendo a junta sob pressão manual por 30 s.
- Retirar o excesso de adesivo com uma estopa. Não movimentar a junta soldada nos primeiros 15 min. após a soldagem.

5.3 - Método de soldagem para diâmetros superiores a DN 73 mm:

- Com pincel de no mínimo 2.1/2", proceder a distribuição uniforme do adesivo para CPVC na extremidade do tubo (ou na extremidade ponta da conexão), e em seguida na bolsa da conexão, observando o limite de acoplamento da extremidade ponta na extremidade da bolsa.
- A aplicação do adesivo em ambos os casos deve cobrir todas as superfícies de encaixe (externa do tubo ou ponta da conexão e interna das bolsas da conexão), de forma a não possibilitar o escoamento (interno ou externo) do adesivo.
- Em seguida, aplicar uma nova camada de adesivo na ponta do tubo (ou na extremidade da ponta da conexão). Encaixar de uma vez as extremidades a serem soldadas, e em seguida retirar o excesso de adesivo com estopa de limpeza. Não movimentar a junta soldada nos primeiros 15 min. após a soldagem aguarde 8 horas para preencher a tubulação de água.
- Após a execução da última conexão de um sistema instalado, deve-se aguardar um período de tempo de 24 h para fazer o teste de pressão.

Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE003989	GLO	00	Público	22/01/2024	João Pedro Maia Brito	Daiane Weizenmann	Marketing - PMP

6 - Recomendações:

- Antes de utilizar o adesivo, verifique a data de validade ou se não está com aparência “gelatinosa”. O adesivo “vencido” irá comprometer a qualidade de soldagem.
- Mantenha a embalagem de adesivo sempre fechada, isto ajudará a prolongar a vida útil.
- Após o teste hidrostático, lave a tubulação internamente por pelo menos 10 minutos para remover resíduos de adesivo.
- Trabalhe em locais bem ventilados e longe de fontes de ignição como faíscas ou chamas. Evite contato com pele ou olhos, em caso de acidente siga as instruções na embalagem.
- Não utilize adesivo para PVC em tubulações de CPVC.

Código do Padrão	Parte	Revisão	Nível de Confidencialidade	Data	Nome do Elaborador	Nome do Aprovador	Área Responsável
PE003989	GLO	00	Público	22/01/2024	João Pedro Maia Brito	Daiane Weizenmann	Marketing - PMP