



Localização no WebSite da Tigre:

Indústria ▶ CPVC Industrial ▶ Adesivo e Primer

Função:

- Produtos indicados para soldagem de tubos e conexões da Linha CPVC e PVC-U Schedule 80 para instalações industriais

Ficha Técnica

Adesivo para CPVC e
PVC-U Sch.80 Tigre

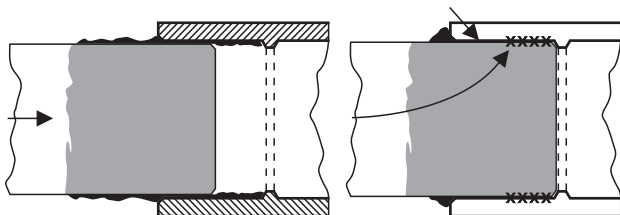


Primer para CPVC e
PVC-U Sch.80 Tigre



1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

- Solução para soldagem de tubos e conexões CPVC e PVC-U Schedule 80 de 1/2" até 6"
- Adesivo na cor laranja, e Primer na cor roxa;
- Uso do produto deve respeitar o prazo de validade indicado na embalagem, Primer - 36 meses de validade; Adesivo - 24 meses de validade;
- Embalagens metálicas com 473ml;
- Para garantir uma soldagem eficaz, é importante que o usuário esteja atento aos tópicos abaixo:
- A aplicação do adesivo deve ser realizada obrigatoriamente após a aplicação do Primer, enquanto as superfícies ainda estejam úmidas.
- As superfícies das partes que serão unidas devem estar em uma condição maleável;
- A aplicação do adesivo deve preencher todos os espaços entre o tubo e a conexão;
- A montagem das partes deve ser realizada enquanto as superfícies estiverem úmidas com o adesivo;



2. BENEFÍCIOS:

- Resistência: produto com elevada resistência química, desenvolvido para aplicação de fluidos agressivos como ácidos e bases.
- Aplicação: desenvolvido especialmente para uso em tubos e conexões CPVC e PVC-U.
- Facilidade de instalação, juntas soldadas a frio, dispensando o uso de ferramentas e equipamentos sofisticados;
- Sustentabilidade: Fórmula sem tolueno e com baixa emissão de solventes contribuindo para a preservação do meio ambiente.

Tempo para manipulação dos produtos com Adesivo plástico para CPVC e PVC-U

Temperaturas max/min	Diâmetro Tubos 1/2" até 1 1/4"	Diâmetro Tubos 1 1/2" até 2"	Diâmetro Tubos 2 1/2" até 8"
16° à 38°C	2 minutos	5 minutos	30 minutos
5° à 16°C	5 minutos	5 minutos	2 horas
-18° à 5°C	10 minutos	10 minutos	12 horas

Tempo de espera necessário para permitir o manuseio de trabalho com as partes unidas.

Tempo de cura para uso dos produtos com Adesivo Plástico para CPVC e PVC-U Schedule 80 Tigre

Temperaturas max/min	Diâmetro Tubos 1/2" até 1 1/4"		Diâmetro Tubos 1 1/2" até 2"		Diâmetro Tubos 2 1/2" até 8"	
	até 11,2 kgf/cm ² ou 160 psi	de 11,2 kgf/cm ² até 26,1 kgf/cm ² ou até 160 psi até 370 psi	até 11,2 kgf/cm ² ou até 160 psi	de 11,2 kgf/cm ² até 22,1 kgf/cm ² ou até 160 psi até 315 psi	até 11,2 kgf/cm ² ou até 160 psi	de 11,2 kgf/cm ² até 22,1 kgf/cm ² ou até 160 psi até 315 psi
16° à 38°C	15 min	6 hrs	30 min	12 hrs	11/2 hrs	24 hrs
5° à 16°C	20 min	12 hrs	45 min	24 hrs	4 hrs	48 hrs
-18° à 5°C	30 min	48 hrs	1 hour	96 hrs	72 hrs	8 dias

Tempo de espera necessário para permitir o início do uso dos produtos unidos em instalações pressurizadas.

1.1 NORMAS

- ASTM F 493 - Solventes para CPVC
- ASTM F 656 - Especificação padrão para instrução de uso de adesivo em tubos e conexões
- Baixa emissão de solventes (VOC), que qualifica o produto em conformidade LEED® (Leadership in Energy and Environmental Design)

Cálculo de Consumo de Adesivo e Primer

Diâmetro do Tubo	1/2" 20mm	3/4" 25mm	1" 32mm	1 1/2" 50mm	2" 63mm	3" 90mm	4" 110mm	6" 160mm	8" 200mm
Volume de Adesivo por junta (mL)	3,3	4,7	7,6	10,4	15,6	23,7	31,7	94,6	189,3
Massa de Adesivo por junta (g)	3,3	7,7	7,4	10,2	15,4	23,3	31,2	93,1	186,2
Nº de Juntas c/ 1 Lata (473) (mL)	142,9	100,0	62,5	45,5	30,3	20,0	14,9	5,0	2,5

* Para Primer: É possível fazer o dobro de juntas realizados com o adesivo.

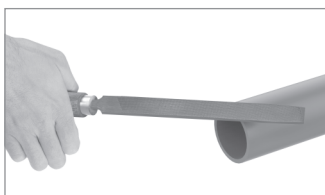
* Junta: É considerada 1 junta cada bolsa/tubo (Exemplo: Cap = 1 junta / Luva = 2 juntas / Tê = 3 juntas)

3. INSTRUÇÕES:

Separe todos os materiais e equipamentos necessários para a instalação do sistema.



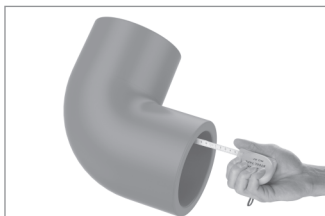
Passo 1: Corte o tubo com o auxílio de uma ferramenta, mantendo a sua ponta plana;



Passo 2: Com o uso de uma lima, chanfre a ponta do tubo entre 10-15° e remova as rebarbas e sujeiras do corte;



Passo 3: Com uma estopa ou pano limpo e seco, limpe as superfícies das extremidades dos tubos e das bolsas das conexões;



Passo 4: Com o uso de uma trena, faça a medição do comprimento total da bolsa da conexão. Em seguida, marque essa mesma medida na ponta do tubo;

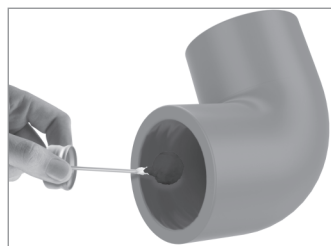


Passo 5: Antes de iniciar o processo de soldagem, faça um teste para verificar se há a reação entre o Primer e o material plástico. Para isso aplique o Primer em um pequeno pedaço de tubo que não será utilizado e raspe a superfície ainda úmida com uma faca. A penetração do Primer no tubo ocorre quando ao raspar o tubo você verifica a presença do Primer mesmo com a remoção de uma camada superficial de plástico;

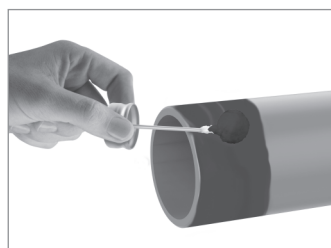


Passo 6: Com o uso de um aplicador apropriado, que corresponda à metade do diâmetro do tubo, aplique o Primer para CPVC e PVC-U Sch.80 Tigre internamente na bolsa da conexão até a superfície ficar maleável.

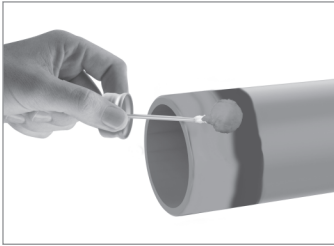
Obs: A baixas temperaturas, pode ser necessária a aplicação de



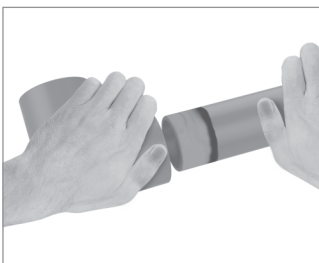
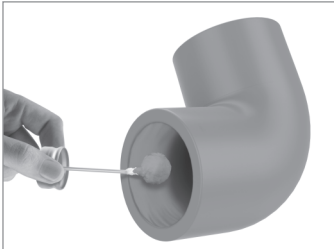
Passo 7: Execute o mesmo procedimento na parte externa da extremidade do tubo.



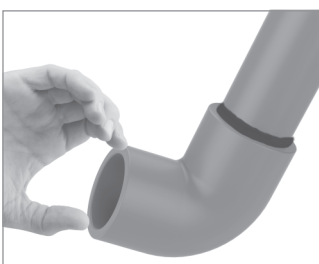
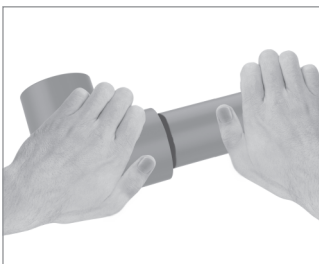
Passo 8: Aplique uma segunda camada do Primer para CPVC e PVC-U Sch.80 Tigre internamente na bolsa da conexão. Evite o uso excessivo para que o Primer não escorra internamente na conexão e no tubo.



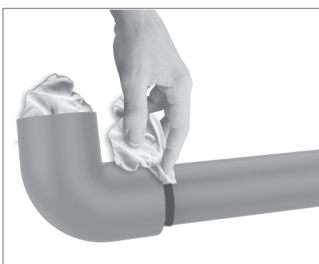
Passo 9: Aplique o adesivo para CPVC e PVC-U Sch.80 Tigre na área externa do tubo e na bolsa da conexão, enquanto as superfícies ainda estiverem úmidas. Evite o uso excessivo para que o adesivo não escorra no produto;



Passo 10: Encaixe de uma vez as extremidades a serem soldadas enquanto o adesivo estiver úmido, girando a 1/4 de volta e mantenha a junta sobre pressão manual por aproximadamente 30 segundos, até que o adesivo adquira resistência;



Passo 11: Esse processo deve criar um anel com material excedente. Com o auxílio de uma estopa ou de um pano, retire o excesso do adesivo para agilizar o tempo de cura.



ATENÇÃO: Antes de utilizar as peças montadas, consulte as tabelas indicadas nessa ficha técnica para saber o tempo de cura em cada condição.

PRECAUÇÕES E RECOMENDAÇÕES:

O Primer e o Adesivo para CPVC e PVC-U Sch.80 Tigre não devem ser utilizados em sistemas com ar comprimido ou gases.

Produtos que contém líquidos e vapores inflamáveis, por isso recomenda-se mantê-los estocados entre 5°C e 44°C. Mantenha afastado do calor, fiação, chama ou outras fontes que podem gerar a combustão dos materiais.

Não fume enquanto estiver trabalhando com o produto.

Quando não utilizado, mantenha a embalagem fechada.

Utilize o Primer e o Adesivo para CPVC e PVC-U Sch.80 Tigre ao ar livre ou em locais bem ventilados, usando luvas de proteção.

Não é recomendado misturar outras substâncias como solventes, para se alterar a viscosidade do do adesivo e do primer.

O uso em temperaturas elevadas (38°C ou superiores) exigirá algumas atenções especiais, pois o Adesivo para CPVC e PVC-U Sch.80 Tigre é composto por materiais voláteis que evaporam com facilidade. Quando exposto diretamente ao sol, o tubo pode atingir temperaturas de 10°C a 15°C superiores à temperatura ambiente, por isso recomendamos evitar o excesso de primer e adesivo no tubo e na conexão para que não ocorra nenhuma reação entre os produtos.

Em baixas temperaturas, os solventes penetram nos tubos e nas conexões de maneira mais lenta. Com a evaporação mais demorada, o tempo de cura torna-se maior.

Para instalações com produtos acima de 3", recomendamos que o trabalho seja realizado por mais de uma pessoa para agilizar e o processo de soldagem e torná-lo mais eficiente.

Lembre-se de utilizar um aplicador apropriado que corresponda à metade do diâmetro do tubo.

O Primer e o Adesivo indicados nessa ficha técnica são para uso exclusivos em CPVC e PVC-U Sch. 80.

Evite que o Primer ou o Adesivo escorram pelo interior ou pelo corpo da válvula, pois isso poderá ocasionar danos ao produto e prejudicar o seu funcionamento.

ATENÇÃO:

O Primer para CPVC e PVC-U Sch.80 Tigre e o Adesivo Plástico para CPVC e PVC-U Sch.80 Tigre não devem ser utilizados em sistemas de ar comprimido ou gases.

Não utilize qualquer tipo de hipoclorito de cálcio como forma para purificação de água em sistemas de água potável. A combinação desse material com o Primer e com o Adesivo para CPVC e PVC-U pode resultar em uma reação química que prejudica o uso da água. Além disso recomendamos também que não seja estocado nem utilizado cálcio próximo ao Primer e ao Adesivo.

Composição química:

Produto à base de acetona, ciclohexanona, metiletilcetona, THF e resina de CPVC.

PERIGO: Líquidos e vapores altamente inflamáveis. Nocivo se ingerido. Nocivo se inalado. Provoca irritação à pele. Provoca irritação ocular grave. Pode provocar irritação das vias respiratórias.

Mantenha afastado do calor/faísca/chama aberta/superfícies quentes. - Não fume enquanto utiliza o produto ou em locais onde o Primer e o Adesivo estejam armazenados. Utilize apenas ao ar livre ou em locais bem ventilados. Use luvas de proteção/roupa de proteção/proteção ocular/proteção facial.

EM CASO DE CONTATO COM A PELE (ou com o cabelo): Retire imediatamente toda a roupa contaminada e enxágue a pele com água abundante por 15 minutos. Se a irritação persistir, procure o médico mais próximo.

EM CASO DE CONTATO COM OS OLHOS: Enxágue cuidadosamente com água durante vários minutos.

EM CASO DE INALAÇÃO: Remova a pessoa para local ventilado e a mantenha em repouso numa posição que não dificulte a respiração.

EM CASO DE INGESTÃO: Enxágue a boca, sem provocar o vômito e procure imediatamente o médico.

EM CASO DE INCÊNDIO: Para a extinção utilize extintor compatível com dióxido de carbono (CO₂), espuma, neblina d'água e pó químico seco.

Armazene em local bem ventilado, fechado à chave. Mantenha o recipiente hermeticamente fechado. Mantenha fora do alcance das crianças. Descarte o produto/recipiente como resíduo de classe 1. Em acidente por uso inadequado, procure imediatamente atendimento médico e informe o telefone de emergência do CIT (0800 643 5252).