

LÍNEA ADHESIVOS PARA PVC

Función

- Realizar la unión entre tubos y conexiones de PVC Tigre por medio de soldadura en frío (química).

Aplicación

- Proceso de soldadura de las líneas Soldables para agua fría, Registros y Válvulas Soldables, Sanitario Gris, Línea Irrigación (Espiga Campana Lisa), Canaletas y Conduit.



1. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Estado físico y color: Líquido ligeramente opaco e incoloro y ligeramente amarillento.
- Composición química: Co-polímero de PVC y acetato de vinilo disueltos en una mezcla de solventes orgánicos (Acetona, Acetato de Etila, Metil Isobutil Cetona). Además sílice amorfa y tintura (en el caso del adhesivo para humedad).
- De acuerdo con la norma SCAQMD Method 304-91, r 1168 es considerado como un adhesivo Low Voc.
- Materiales y sustancias incompatibles: Materiales oxidantes fuertes como cloro líquido y oxígeno concentrado.
- Validez:
Pomos: 24 meses.
Envase metálico: 36 meses.

1.1. PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

- Aspecto (estado físico, forma, color) Líquido Viscoso
- Olor punzante, dulce y astringente (fuerte) característico.

1.2. MEDIDAS DE PRIMEROS AUXILIOS

- Inhalación: Llevar a la víctima a un lugar ventilado. Si la víctima no está respirando, aplicar respiración artificial, en este caso busque atención médica inmediata, llevar la etiqueta del producto.
- Contacto con la piel: Enjuagar el local con agua durante 15 minutos. Quitar la ropa y el calzado contaminados y

lavarlos antes de volver a usarlos. Busque ayuda médica si persisten síntomas de irritación en la piel.

- Contacto con los ojos: Lavar inmediatamente los ojos con grandes cantidades de agua durante 15 minutos, manteniendo los párpados abiertos y haciendo movimientos circulares del globo ocular para asegurar el lavado de la superficie entera del ojo. Busque ayuda médica inmediatamente.
- Ingestión: No provocar el vómito. Si la víctima está consciente, lavar su boca con agua limpia en abundancia. Busque atención médica inmediatamente, llevando la etiqueta del producto siempre que sea posible.
- Acciones que deben evitarse: No provocar el vómito.
- Protección para el prestatario: Usar guantes desechables.
- Notas para el médico: Tratamiento sintomático, no hay antídoto específico. El uso de carbón activado puede ser considerado en el caso de ingestión.

1.3. ÍTEMS COMPLEMENTARIOS

- Materiales para soldadura:
Solución preparadora Tigre
Sierra
Lija
Estopa
Cinta métrica
Lápiz carpintero.

2. BENEFICIOS

EN EL CASO DE ADHESIVOS PARA HUMEDAD

- Permite chequear si se realizó la soldadura: Adhesivo en color azul;

Observaciones

- Opciones para elegir embalajes: Pomos y envases metálicos de mayor o menor capacidad para soldadura de diámetros pequeños o grandes;
- Fácil aplicación del producto: No exige herramientas

especiales, basta usar el aplicador incorporado o la propia punta de aplicación del pomo;

- Perfecta estanqueidad: El proceso de soldadura en frío promueve una reacción química que funde las superficies en contacto y las transforma en un solo material.

LÍNEA ADHESIVOS PARA PVC

3. INSTRUCCIONES

3.1 INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN

El sistema de unión entre tubos y conexiones se realiza por medio de "soldadura en frío", es decir, solo se aplica la Solución Preparadora Tigre y enseguida el Adhesivo para PVC Tigre para efectuar la soldadura del material. La

garantía de estanqueidad está justamente en el proceso de transformación de las piezas en un solo conjunto que es proporcionado por la soldadura con el adhesivo.

Proceso de soldadura con Solución Preparadora y Adhesivo para PVC Tigre



Paso 1: Lije las superficies que se soldarán utilizando lija 100. Pruebe el encaje entre las piezas, este debe ser bastante justo, casi imposible sin el adhesivo, pues sin presión no se establece la soldadura.



Paso 2: Limpie las superficies lijadas con Solución Preparadora Tigre para eliminar impurezas y grasas

Observaciones: Al cortar el tubo elimine las rebabas y bisele la punta para facilitar el encaje en las conexiones



Paso 3: Distribuya uniformemente el Adhesivo Plástico para PVC Tigre en las campanas y espigas que se soldarán (con el aplicador o con la punta del propio pomo)



Paso 4: Encaje de una sola vez las extremidades que se van a soldar promoviendo un leve movimiento de rotación entre las piezas (1/4 de vuelta) hasta que alcancen la posición definitiva.

Remueva el exceso de adhesivo.

Espere 1 hora para llenar la tubería de agua y 12 horas para hacer la prueba de presión.

Observaciones: El proceso de soldadura de medidas sobre DN 110 (líneas Presión Desagüe e Irrigación) debe realizarse idealmente para humedad (secado lento) con el Adhesivo Especial de secado lento.

LÍNEA ADHESIVOS PARA PVC

3.2 TABLA DE RENDIMIENTO

| Tabla de Rendimientos | | | | |
|-----------------------|-----------|------------|-----------------|-------------|
| Diámetro | Pomos | | Envase Metálico | |
| | 25cc | 60cc | 240cc | 470cc |
| 20 mm | 8 uniones | 23 uniones | 80 uniones | 160 uniones |
| 25 mm | 7 uniones | 17 uniones | 70 uniones | 140 uniones |
| 32 mm | 6 uniones | 14 uniones | 60 uniones | 120 uniones |
| 40 mm | 5 uniones | 11 uniones | 45 uniones | 80 uniones |
| 50 mm | 4 uniones | 9 uniones | 35 uniones | 70 uniones |
| 63 mm | 3 uniones | 7 uniones | 30 uniones | 60 uniones |
| 75 mm | 2 uniones | 5 uniones | 20 uniones | 40 uniones |
| 90 mm | 1 unión | 3 uniones | 12 uniones | 24 uniones |
| 110 mm | 1 unión | 2 uniones | 8 uniones | 16 uniones |
| 140 mm | - | - | 6 uniones | 12 uniones |

4. MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

4.1. MANEJO

Manipular de acuerdo con las instrucciones.

4.2. MEDIDAS TÉCNICAS APROPIADAS

- Prevención de la exposición del trabajador: Ventilación local exhaustiva. Uso de equipos de protección individual.
- Prevención de incendios y explosiones: Evitar chispas de origen eléctrico, soldadura, electricidad estática, etc.

4.3. PRECAUCIÓN Y DIRECTRICES PARA EL MANEJO SEGURO

- Mantener siempre el producto en el envase original.

4.4. MEDIDAS DE HIGIENE

- Apropriadas: Absorber el producto no recuperable con tierra seca, vermiculita u otro material absorbente seco.
- Inapropiados: No utilizar agua sin orientación específica.

4.5. ALMACENAMIENTO

- Las instalaciones deben estar de acuerdo con normas técnicas locales.

4.6. MEDIDAS TÉCNICAS

- Condiciones adecuadas: Almacenar en lugares limpios y bien ventilados, bajo atmósfera inerte. Los depósitos deben estar provistos de válvulas de alivio y vacío. Los tanques de almacenamiento deben estar circundados por diques de contención y tener drenajes para el caso de fugas.
- Condiciones que deben evitarse: Evitar altas temperaturas.

4.7. MATERIALES DE EMBALAJE

- Recomendados: Depósitos de acero al carbono o acero inoxidable, embalajes de polipropileno, aluminio.
- Inadecuados: Algunos materiales plásticos.

LÍNEA ADHESIVOS PARA PVC

5. INFORMACIÓN SOBRE EL TRANSPORTE

5.1. NORMAS NACIONALES E INTERNACIONALES

- Terrestres: Legislación Brasileña - Decreto N°96044, de 18/05/88 - Reglamento para el transporte.
- Hidroviario: Rodoviario de productos Peligrosos y Ordenanza N°204, del 20/05/97 del Ministerio de Transportes.
- N° ONU: 1133
- Nombre adecuado para el embarque: Adhesivo que contiene líquido inflamable.
- Clase/subclase de riesgo principal y subsidiaria. 3
- N° de riesgo: 30
- Grupo de embalaje: III
- Clase de riesgo: 3
- IMDG code page: 45
- EmS N°: 3-05
- MFAG: 330

5.2. EMBALAJE / ALMACENAMIENTO

- Almacenar en áreas cubiertas, frescas, secas y ventiladas.
- No caminar sobre los productos.
- No almacenar el producto en lugares con materiales explosivos, gases inflamables y/o tóxicos, sustancias corrosivas, inflamables (cloro líquido y oxígeno concentrado) peróxidos orgánicos, materiales de combustión espontánea y materiales radioactivos.
- Manipular el producto en lugar fresco y ventilado.
- No reutilizar el embalaje.
- Si ocurre vaciamiento o derramamiento en ambientes cerrados, se debe promover la extracción y ventilación.

5.3. MANTENCIÓN Y CUIDADOS

PREVENCIÓN DE LA INHALACIÓN, CONTACTO CON LA PIEL Y OJOS:

- Evitar la inhalación de los vapores del adhesivo.
- Evitar contacto con la piel, mucosas y ojos.
- Después del trabajo lavar las manos con agua y jabón.

MEDIDAS DE PRIMEROS AUXILIOS

- **Inhalación:** Remueva a la víctima hacia un lugar fresco y ventilado y manténgala cálida y en reposo. Si la respiración fuese irregular o parase, aplique la técnica de respiración asistida (respiración boca a boca, observando que al llenar la boca el pecho debe subir, ya que caracteriza el pulmón lleno). No administrar nada oralmente si la víctima estuviese inconsciente, se debe restablecer su conciencia y procurar la atención de un médico.
- **Contacto con la piel:** Remueva ropas contaminadas y lave inmediatamente con agua abundante. Procure la atención de un médico si presenta irritación u otros síntomas.
- **Contacto con los ojos:** Si la víctima estuviese usando lentes de contacto estos deben removerse. Lave con agua abundante durante 15 minutos con el párpado invertido; verifique el movimiento de los ojos hacia todas las direcciones. Si la víctima no tolerase la luz directa, cierre el ojo y procure la atención de un oftalmólogo.
- **Ingesta:** No inducir el vómito, mantener a la persona en reposo y procure la atención de un médico.

6. ÍTEMS DE LA LÍNEA



Envase Metálico 470 cc



Envase Metálico 240 cc



Envase Metálico 240 cc



Pomo 60 cc



Pomo 25 cc