

NÁVOD na lepení tvarovek z šedého PVC

1. Připravte si potřebné tvarovky, kulové kohouty, klapky a potrubí v délkách pro složení lepené soustavy. Pilníkem odstraňte případné otřepy na okrajích potrubí.
2. Všechna spojovaná místa očistěte odmašťovačem.
3. Štětcem nebo namočeným savým papírem naneste lepidlo na bázi THF (tetrahydrofuran) na obě očištěné části připravené ke spojení. Lepidlo nanášejte ve směru osy potrubí. Tvarovky větších průměrů je třeba předem vyzkoušet nasazením, aby špatným slepením nedošlo k jejich znehodnocení. Po nasazení obou lepených dílů je totiž spoj během několika vteřin již nerozebíratelný.
4. Vytlačené lepidlo odstraňte savým papírem
5. Za 3 hodiny je možné se slepenými díly běžně manipulovat, natlakovat potrubí se však doporučuje až po 24 hodinách od provedení posledního spoje.

Pozn.: Vyvarujte se zmrznutí lepidla a nelepte díly při teplotě nižší než 5 °C.

MONTÁŽ PŘÍRUB Z PVC A PA

8 šroubů sloužících k dotažení přírub dotahujte momentovým klíčem v následujícím pořadí:

1 5 3 7 2 6 4 8

Dotažení provádějte postupně v několika cyklech při současné kontrole poloh těsnění. U některých průměrů přírub může docházet k mírnému prohnutí a tím uvolnění šroubů. Proto je nutné v prvním týdnu po montáži denně kontrolovat moment dotažení.

Doporučené momenty dotažení přírub .

D 50 – D 110	30– 40 Nm
D 125 – D 140	40– 50 Nm
D 160	50– 60 Nm
D 200 – D 225	60–70 Nm