# aqua plastic

SMART FLUID CONTROL





**ADESIVO** 



SOLUÇÃO LIMPADORA



✓ Cortar o tubo assegurando um corte perpendicular ao eixo do tubo, utilizando as ferramentas adequadas.







✓ Rebarbar e fazer um chanfro na ponta do tubo de 10° a 15° com uma lima para facilitar o encaixe.





✓ Limpar o tubo e a bolsa da conexão com uma estopa ou pano limpo para remover a sujeira, após o procedimento de corte e chanfro do tubo.





- ✓ Utilize uma trena para medir o comprimento total da bolsa da conexão.
- ✓ Marque essa mesma medida na ponta do tubo.







- ✓ Utilizando uma estopa ou pano limpo, <u>limpar o tubo e a bolsa da conexão com SOLUÇÃO</u>
  <u>LIMPADORA para remover o verniz do PVC-U na área marcada para receber o adesivo.</u>
- ✓ A superfície deve ter acabamento liso e não toque a superfície limpa.







RECOMENDAMOS não lixar o tubo, somente utilize SOLUÇÃO LIMPADORA.



✓ **Verificação do adesivo:** Agitar o adesivo antes de utilizar, o mesmo deve fluir facilmente.





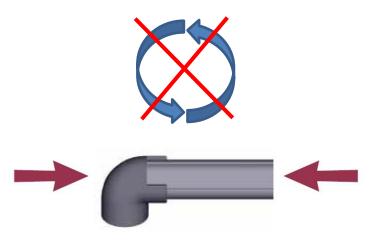
✓ Utilize um pincel apropriado e aplique uma <u>camada ESPESSA de adesivo</u> em toda a área do tubo e a bolsa da conexão a ser soldada e na direção axial de dentro para fora. Essa operação deve ser executada com muita atenção para que não fique nenhuma área onde será feita a junção do tubo e a bolsa da conexão sem adesivo. Atentar que para <u>bitola igual ou acima de DN≥100 serão</u> <u>necessárias 2 pessoas.</u>





✓ No <u>máximo 1 minuto</u> após a correta aplicação do adesivo, encaixar de topo o tubo e a bolsa da conexão, sem nenhum giro entre as mesmas. Segurar unidos por alguns instantes e <u>limpar o</u> <u>adesivo excedente</u>.







- ✓ Limpar o excesso de adesivo entre a junção da conexão e o tubo com uma estopa ou pano seco .
- ✓ Deixe <u>secar por 5 minutos</u> para tubulações de bitola igual ou menor que 63 mm e <u>30 minutos</u> para bitolas acima de 63 mm;
- ✓ O tempo de secagem total, dependerá da temperatura ambiente e tolerância entre as conexões. O adesivo cura lentamente em baixas temperaturas e mais rápido a temperaturas mais elevadas. Não é aconselhável soldar em temperaturas abaixo de 5 °C.
- ✓ Recomenda-se não aplicar pressão acima de 1,5 bar antes de 24 de horas.



#### **ATENÇÃO**

- ✓ Não bater na conexão para fazer o encaixe no tubo, isso somente irá retirar o adesivo aplicado, podendo causar futuros vazamentos.
- ✓ Recomendamos fazer o encaixe da bolsa da conexão no tubo com as próprias mãos, para bitolas acima de DN100 fazer com 2 pessoas.







Conheça mais em www.aquaplastic.com







+55 12 98230-7016