



**A COLA MAIS CONFIÁVEL DO MUNDO**



# GUIA DE SOLDAGEM COM SOLVENTE

Este guia descreve os princípios básicos para a soldagem com solvente de tubos e conexões de plástico e fornece técnicas recomendadas para fazer juntas de alta resistência em uma ampla variedade de condições.



## A COLA MAIS CONFIÁVEL DO MUNDO



Há mais de 70 anos, a Weld-On produz os cimentos solventes mais confiáveis e à prova de falhas para uso com tubos e conexões de PVC, CPVC e ABS.

Cada formulação da Weld-On® foi desenvolvida para uma aplicação específica e está sujeita ao mais rigoroso programa de controle de qualidade do setor. Este programa garante os cimentos solventes mais consistentes e com a mais alta qualidade disponíveis no mercado.

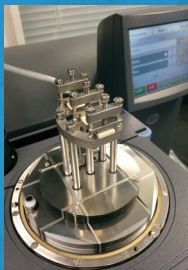
Os cimentos solventes, primários e acessórios com baixo teor de COV da Weld-On são enviados para clientes em todo o mundo que atuam em áreas tão diversas como construção, agricultura, piscinas e spas, automotiva, aeroespacial e indústria em geral.

A conexão soldada com solvente em tubos e conexões termoplásticos é o último elo vital na instalação de tubos de plástico. Ela pode significar o sucesso ou o fracasso do sistema como um todo. Por isso, exige o mesmo cuidado e atenção profissionais que são dedicados a outros componentes do sistema.

Este guia foi desenvolvido para ajudar o instalador nas técnicas adequadas necessárias para a junção de tubos e conexões de plástico. As sugestões e dados contidos neste guia são baseados em informações que acreditamos serem confiáveis. Os instaladores devem verificar por sua própria conta que são capazes de realizar juntas satisfatórias sob diferentes condições. Além disso, recomenda-se que os instaladores recebam instruções pessoais de instrutores treinados ou instaladores competentes e experientes. Entre em contato conosco ou com seu fornecedor para obter informações ou instruções complementares.

## ÍNDICE

PRODUTOS DA WELD-ON	3
APLICADORES E ACESSÓRIOS	3
PROCEDIMENTO PARA JUNÇÃO DE TUBOS	5
JUNÇÃO DE TUBOS E CONEXÕES DE DIÂMETRO GRANDE	9
CONSIDERAÇÕES ESPECIAIS E PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA	11
TEMPOS DE FIXAÇÃO E CURA E TABELA DE USO	12
APLICAÇÕES QUÍMICAS	13
REPAROS	13
CUIDADOS/PRIMEIROS SOCORROS	14
APLICAÇÕES EM CLIMA QUENTE	15
APLICAÇÕES EM CLIMA FRIO	16
DICAS ÚTEIS	17
PRECAUÇÕES ESPECIAIS	18





Escaneie o código QR abaixo para ver a linha completa de produtos Weld-On:



# APLICADORES E ACESSÓRIOS DA WELD-ON

## APLICADORES DE CIMENTO SOLVENTE



### **SuperSwab™**

Um aplicador resistente e fácil de segurar, com 102 mm, para tubos com diâmetro de 102 mm a 305 mm. Comprimento ajustável e design com tampa dupla compatível com recipientes de 1 litro e 3,8 litros. A ponta do aplicador é descartável e o cabo é reutilizável. Patente n.o 8747004



### **SuperDauber™**

Haste telescópica totalmente ajustável, compatível com latas de um litro, meio litro e ¼ de litro. Cabo estriado, de fácil manuseio, que proporciona melhor controle do aplicador. O material resistente à desgaste do aplicador é ideal para uma aplicação suave e completa de cimento ou primário. Disponível em tamanhos de aplicador de 19 mm e 32 mm.



### **Cap Daubers**

Os aplicadores DH são adequados para latas de ½ litro e ¼ litro; os aplicadores DP são adequados para latas de ¼ litro e ½ litro; os aplicadores DQ são adequados para latas de 1 litro. Disponíveis em tamanhos de 16 mm, 19 mm e 38 mm.

## ACESSÓRIOS JOBSITE



### **Can-Tote - Suporte para transporte de cimento e primário**

Para transporte de latas de 1 litro e ½ litro.



### **Easy Twist™**

O Easy Twist™ foi ergonomicamente projetado para abrir facilmente a lata com um simples giro, sem danificar a tampa. Ao fechar a lata, o Easy Twist™ ajuda a apertar e vedar a tampa com torque extra, evitando que os cimentos solventes ou primários sequem.

# PROCEDIMENTO PARA JUNÇÃO DE TUBOS

## 1. Prepare o tubo:

Verifique se o tubo foi cortado em ângulo reto e remova quaisquer rebarbas das bordas internas e externas.

Use uma ferramenta de rebarbas da Weld-On para polir as bordas afiadas dentro e fora do tubo.

Certifique-se de que o tubo e o encaixe estejam livres de sujeira, limalhas e umidade.

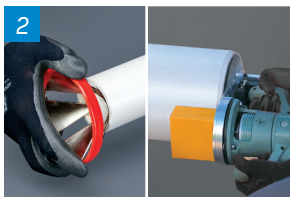
Cortadores de tubos de plástico também podem ser usados para cortar tubos de plástico; no entanto, eles produzem uma saliência na extremidade do tubo. Esta saliência deve ser removida com uma ferramenta de chanframento da Weld-On.



## 2. Faça o chanframento no tubo:

Use a ferramenta de rebarba/chanframento da Weld-On a 10-22° para remover rebarbas no interior/exterior do tubo. Este processo faz o chanframento e prepara o tubo para soldagem.

As rebarbas podem riscar canais em superfícies pré-amolecidas ou criar obstruções no diâmetro interno da conexão.



## 3. Limpe o tubo:

Com um pano limpo e seco, remova qualquer sujeira, óleo, aparas ou umidade do interior e exterior do tubo e da conexão. Normalmente, basta uma limpeza cuidadosa.



(A umidade retarda a cura e a sujeira, óleo ou qualquer material estranho podem impedir a soldagem adequada).

#### 4. Marque o tubo:

Crie duas marcas de referência: Usando o lápis, faça a primeira marca que medirá a profundidade do encaixe. A primeira marca é usada como referência para aplicar o primário e o cimento. Coloque a segunda marca (2"- 63 mm) mais acima no tubo.

Essa primeira marca ajudará a determinar quando o tubo estiver totalmente inserido no fundo do encaixe. A segunda marca indicará se o tubo saiu do encaixe durante o tempo de cura.



#### 5. Faça a conexão a seco da junta:

Insira o tubo no encaixe sem (sem primário ou cimento) para verificar se a conexão está correta. A conexão não deve ser muito folgada ou mal ajustada.



#### 6. Use o pincel ou o aplicador adequado da Weld-On:

Selecione um pincel ou aplicador com aproximadamente metade do diâmetro do tubo.

Antes de aplicar o primário, agite ou mexa vigorosamente o cimento. (Não é necessário agitar ou mexer o primário)



## 7. Aplique o primário superfícies:

Usando um aplicador da Weld-On de tamanho adequado, aplique o primário Weld-On no encaixe da conexão (não menos que 15 repetições), depois no tubo e, por fim, no encaixe da conexão. Não deixe o primário escorrer pelo interior ou exterior da conexão ou do tubo.

Não use cimentos para PVC em temperaturas abaixo de 5 °C. Em temperaturas superiores a 25 °C, o processo de aplicação deve ser realizado mais rapidamente devido à evaporação mais rápida dos solventes.

## 8. Aplique cimento solvente:

Comece aplicando uma camada espessa e uniforme de cimento solvente (4-6 repetições) na superfície externa do tubo, um pouco além da primeira marca de referência.

Em seguida, aplique uma camada média (4-6 repetições uniformes) de cimento solvente em toda a profundidade do encaixe.

Tenha cuidado para evitar o acúmulo excessivo de cimento na parte posterior do encaixe.

Se necessário, adicione uma segunda camada de cimento ao tubo. A maioria das falhas nas juntas é causada pela aplicação insuficiente de cimento.

## 9. Montagem:

Imediatamente e sem demora, monte o tubo e a conexão com um movimento suave e contínuo até que o tubo esteja totalmente inserido no fundo do encaixe.



### 10. Segure a junta:

Segure a junta firmemente por pelo menos 30 segundos para garantir uma ligação forte. Em condições extremamente frias, segure a junta por mais de 30 segundos. Evite qualquer movimento ou perturbação durante esta fase, pois isso pode enfraquecer a junta. Se isso acontecer, corte a junta e reinicie o processo.



### 11. Verificação visual da junta (verificação da saliência):

Após a montagem, a junta deve ter um anel ou saliência de cimento ao redor da junção do tubo e da conexão. Se houver espaços vazios (lacunas) neste anel, significa que não foi aplicado cimento suficiente e que a junta pode estar com defeito.



### 12. Limpe o excesso de cimento:

Use um pano limpo para limpar imediatamente o excesso de cimento solvente da parte externa da junta. Esta etapa garante uma junta com aparência profissional e organizada.



Não é permitido adicionar primários, limpadores ou outros diluentes para reduzir a viscosidade do cimento solvente.

### 13. Deixe o tempo de cura adequado:

Não mexa na junta por cinco minutos e evite manuseá-la de forma brusca por pelo menos uma hora. Evite encher o tubo com água ou pressurizar a linha até que esteja totalmente curado.

**Tempo de cura:** O processo de cura da junta depende da temperatura ambiente, da umidade e do tempo decorrido desde a última junta feita. As juntas curam mais rapidamente em ambientes com baixa umidade e temperaturas mais altas.

Geralmente, aguarde pelo menos 24 horas para a cura em temperaturas acima de 16 °C e 48 horas a 0 °C. Para obter informações completas sobre o tempo de cura e orientações, consulte a tabela de tempo de cura da Weld-On na página 16.

## JUNÇÃO DE TUBOS E CONEXÕES DE DIÂMETRO GRANDE

(152 mm de diâmetro e maiores)

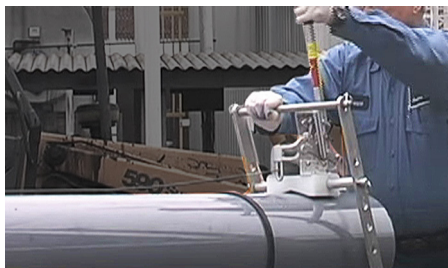


À medida que o diâmetro do tubo aumenta, certifique-se de ter uma equipe maior para ajudar na aplicação correta do primário e dos solventes usando a ferramenta auxiliar. O instalador profissional deve conseguir montar com sucesso tubos e conexões de diâmetro grande seguindo as instruções do Procedimento para junção de tubos listadas no início deste guia, juntamente com as recomendações adicionais a seguir.

1. O uso de aplicadores de tamanho adequado é ainda mais necessário para garantir que seja aplicado cimento suficiente para preencher a lacuna maior que existe entre o tubo e as conexões.
  2. Igualmente importante é o uso do cimento adequado para o tamanho do tubo e das conexões que estão sendo instalados. Recomendamos o seguinte:
    - Até 315 mm PVC Sch 40 ou Sch 80 - Weld-On 711™ e 717™
    - Até 760 mm PVC Sch 40 ou Sch 80 - Weld-On 719™
    - Até 315 mm CPVC - Weld-On 714™ e 724™
    - Até 630 mm CPVCDuct - Weld-On 729™
  3. A extremidade do tubo deve ser cortada em ângulo reto e chanfrada.
  4. Tamanho sugerido da equipe de junção:
    - 160 mm- 200 mm: 2-3 pessoas por junta
    - 250 mm- 760 mm: 3-4 pessoas por junta
- É importante que a junção de diâmetros grandes seja feita com uma equipe maior.

5. Devido aos encaixes curtos em muitos encaixes de diâmetro grande, **É MUITO IMPORTANTE QUE O TUBO FIQUE ENCAIXADO NO FUNDO DA CONEXÃO**. Os tubos de diâmetro grande são pesados e podem desenvolver uma resistência significativa durante a inserção, antes de atingirem o fundo do encaixe. Para tubos de tamanho superior a 110 mm ou 4", use o extrator de tubos (como o mostrado abaixo).
6. Tubos e conexões de diâmetro grande precisam de mais tempo de fixação e cura. Em climas frios, pode-se usar uma manta térmica ou lâmpadas de calor para acelerar os tempos de fixação e cura. O calor aplicado não deve exceder 38 graus Celsius.
7. Fabrique previamente o máximo possível de juntas em ambiente aquecido.
8. Se o tubo for enterrado, faça o máximo possível de juntas acima do solo e, depois que elas estiverem totalmente curadas, coloque-as cuidadosamente na vala.
9. Nunca enterre latas vazias, pincéis ou qualquer outro item que contenha cimento solvente, primário ou limpador na vala do tubo.

Entre em contato com o Departamento de Assistência Técnica da Weld-On para obter mais informações: +44 (191) 8202661



## CONSIDERAÇÕES ESPECIAIS E PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA



1. A mão de obra adequada e a adesão aos procedimentos corretos são essenciais para juntas solventes duráveis.
2. Certifique-se sempre de que as juntas secas tenham uma conexão perfeita e não fiquem muito folgadas ou mal ajustadas entre o tubo e o encaixe.
3. Armazene o cimento solvente e os fluidos de preparação em local fresco, longe do calor, chamas e faíscas.
4. Use luvas de proteção adequadas ao aplicar o cimento solvente para evitar o contato com a pele. Consulte o guia GHS da Weld-On.
5. Não fume, não use cigarros eletrônicos nem utilize qualquer produto que envolva chama aberta. Por último, não coma nem beba perto do processo de soldagem com solvente.
6. Siga as precauções de segurança e as instruções de primeiros socorros em caso de contato acidental.



Digitalize o código QR para acessar a biblioteca de fichas de dados de segurança dos produtos da Weld-On.

*Observe que as diretrizes e normas específicas mencionadas, como ISO/EN ou ASTM, devem ser consultadas para garantir uma instalação precisa.*

## TEMPO MÉDIO DE CURA PARA FIXAÇÃO INICIAL

### Para cimentos solventes da WELD-ON® para PVC/CPVC\*\*

Temp.	Tubos 20 mm - 40 mm	Tubos 50 mm - 63 mm	Tubos 75 mm - 200 mm	Tubos 250 mm - 380 mm	Tubos 380 mm+
16° - 38 °C	2 minutos	5 minutos	30 minutos	2 horas	4 horas
5° - 16 °C	5 minutos	10 minutos	2 horas	8 horas	16 horas
-18° - 5 °C	10 minutos	15 minutos	12 horas	24 horas	48 horas

**Observação** - O tempo de cura para fixação inicial é o tempo necessário antes que a junta possa ser manuseada com cuidado. Em climas úmidos ou com alta umidade, aumente em 50% o tempo de cura.

## TEMPO MÉDIO DE CURA DAS JUNTAS

### Para cimentos solventes da WELD-ON para PVC/CPVC\*\*

Umidade ≤60%	Cura Tubos 20-40 mm		Cura Tubos 50-63 mm		Cura Tubos 75-200 mm		Cura Tubos 250-380 mm	Cura Tubos 380 mm+
Temp. montagem e cura	até 11 bar	acima de 11 bar até 26 bar	até 11 bar	acima de 11 bar até 22 bar	até 11 bar	acima de 11 bar até 22 bar	até 7 bar	até 7 bar
16° - 38 °C	15 min	6 horas	30 min	12 horas	1½ hora	24 horas	48 horas	72 horas
5° - 16 °C	20 min	12 horas	45 min	24 horas	4 horas	48 horas	96 horas	6 dias
-18° - 5 °C	30 min	48 horas	1 hora	96 horas	72 horas	8 dias	8 dias	14 dias

**Observação** - O tempo de cura da junta é o tempo necessário antes da pressurização do sistema. Em climas úmidos ou com alta umidade, aumente em 50% o tempo de cura.

\*\*Esses números são estimativas baseadas em testes realizados em condições laboratoriais. As condições de trabalho em campo podem variar significativamente. Esta tabela deve ser usada apenas como referência geral.

## Número médio de juntas/litro de cimento da WELD-ON\*

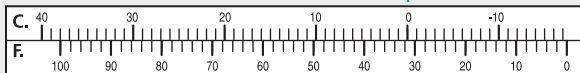
Diâm. tubo	20 mm	25 mm	32 mm	50 mm	63 mm	90 mm	110 mm	160 mm	200 mm	250 mm	315 mm	380 mm	450 mm
No juntas	300	200	125	90	60	40	30	10	5	2-3	1-2	¾	½

\*Para o primário: Duplique o número de juntas indicado para o cimento. Esses números são estimativas baseadas em nossos testes laboratoriais. Devido às muitas variáveis no campo, esses números devem ser usados apenas como um guia geral. **Observação:** 1 junta = 1 encaixe

## Tabela de equivalência de tamanhos de tubos - polegadas/milímetros

pol.	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"	2½"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	14"	18"	24"	30"
mm	20	25	32	40	50	63	75	90	110	160	200	250	315	355	450	600	800

## Tabela de conversão de Fahrenheit para Celsius



## APLICAÇÕES QUÍMICAS

A instalação de tubos e conexões de plástico para aplicações químicas exige um grau de habilidade mais elevado do que outras instalações; falhas nas juntas desses sistemas podem ser fatais. É por esse motivo que recomendamos as seguintes dicas para essas aplicações.



### Dicas para instalação:

1. Os instaladores devem participar de um Seminário de Instalação da Weld-On®.
2. Respeite um tempo mínimo de cura de 48 horas (dependendo do produto químico usado). A etiqueta da lata e o manual técnico devem incluir instruções
3. Lave o sistema antes de colocá-lo em funcionamento.
4. Os instaladores devem ter cuidados extras durante a montagem para garantir a instalação adequada do sistema.
5. Certifique-se de que o cimento adequado para a aplicação específica é usado.
6. Se houver alguma dúvida sobre a compatibilidade dos materiais (tubos, conexões ou cimento) com os produtos químicos do sistema, entre em contato com os fabricantes dos materiais.

## REPAROS

Há mais de sessenta anos que fabricamos cimentos solventes e tivemos a oportunidade de avaliar inúmeras falhas em juntas, visitar muitos locais de trabalho e testemunhar várias tentativas de reparar juntas com vazamentos (a maioria não funciona).

Levando em consideração o custo dos materiais, o tempo envolvido e os custos de mão de obra, na maioria dos casos, é melhor para o instalador cortar a junta defeituosa, substituí-la por novos materiais e tomar mais cuidado no processo de junção.



## CUIDADOS



Por mais de 60 anos, milhões de juntas soldadas com solvente foram feitas com apenas raros casos de acidentes. No entanto, como esses produtos contêm solventes inflamáveis e tóxicos, devem ser tomadas as devidas precauções de segurança.

Todos os cimentos solventes e primário para tubos de plástico são inflamáveis e não devem ser usados ou armazenados perto de fontes de calor, faíscas, chamas abertas e outras fontes de ignição. Os vapores podem causar explosões. Os vapores dos cimentos solventes são mais pesados que o ar e podem se deslocar até fontes de ignição no solo ou em níveis inferiores e causar reações explosivas. Mantenha o recipiente fechado quando não estiver em uso e coberto o máximo possível quando estiver em uso. Evite respirar os vapores. Use apenas em áreas bem ventiladas. Se estiver confinado ou parcialmente fechado, use ventilação forçada. Quando necessário, use ventilação local exaustora para remover contaminantes nocivos do ar da zona de respiração dos funcionários e para manter os contaminantes abaixo de 25 ppm TWA. Os níveis atmosféricos devem ser mantidos abaixo dos limites de exposição estabelecidos na Seção II da Folha de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ). Se as concentrações no ar excederem esses limites, recomenda-se o uso de um respirador com cartucho para vapores orgânicos aprovado pelo NIOSH com máscara facial completa. A eficácia de um respirador purificador de ar é limitada. Use-o apenas para uma única exposição de curta duração. Para emergências e outras condições em que as diretrizes de exposição de curta duração possam ser excedidas, use um aparelho respiratório autônomo de pressão positiva aprovado.

Não fume, coma ou beba enquanto estiver trabalhando com este produto. Evite o contato com a pele, os olhos e as roupas. Lave as roupas se estiverem contaminadas e antes de usá-las novamente. Pode causar lesões nos olhos. Devem ser usados equipamentos de proteção, como luvas, óculos de proteção e avental impermeável. Mantenha fora do alcance das crianças. Não ingerir. Leia atentamente a Ficha de Dados de Segurança do Material e siga todas as precauções. Não use este produto para outras finalidades que não sejam as previstas.

### PRIMEIROS SOCORROS

**Inalação:** Se ocorrerem efeitos adversos devido à inalação, leve a pessoa para um local com ar fresco. Se não estiver respirando, faça respiração artificial. Se a respiração estiver difícil, administre oxigênio. Chame um médico.

**Contato com os olhos:** Lave abundantemente com água corrente por 15 minutos e chame um médico.

**Contato com a pele:** Lave a pele com bastante água e sabão por pelo menos 15 minutos. Se ocorrer irritação, procure atendimento médico.

**Ingestão:** Se ingerido, dê 1 a 2 copos de água ou leite **NÃO INDUZA O VÔMITO**. Entre em contato com um médico imediatamente.

## JUNÇÃO DE TUBOS DE PLÁSTICO EM CLIMA QUENTE

Há muitas ocasiões em que não é possível evitar a soldagem de tubos de plástico com solvente a temperaturas de 38 °C (95 °F) ou superiores. Se forem tomadas precauções especiais, os problemas podem ser evitados.



Os cimentos solventes para tubos de plástico contêm solventes de alta resistência que evaporam mais rapidamente a temperaturas elevadas. Isso é especialmente verdadeiro quando há vento quente soprando. Se o tubo for armazenado sob luz solar direta, a temperatura da superfície do tubo poderá ser de 10 °C a 15 °C (20 °F a 30 °F) mais alta do que a temperatura ambiente. Os solventes atacam essas superfícies quentes mais rapidamente e mais profundamente, especialmente dentro de uma junta. Portanto, é muito importante evitar o acúmulo de cimento dentro do encaixe da conexão e limpar qualquer excesso de cimento fora da junta.

Seguindo nossas instruções padrão e adotando alguns cuidados extras, como descrito abaixo, é possível fazer com sucesso juntas cimentadas com solvente mesmo nas condições climáticas mais extremas de calor.

### **Dicas que devem ser seguidas ao soldar com solvente em temperaturas altas:**

1. Armazene os cimentos solventes e os primários em um local fresco ou com sombra antes de usar.
2. Se possível, armazene as conexões e tubos, ou pelo menos as extremidades a serem soldadas com solvente, em uma área com sombra antes da cimentação.
3. Resfrie as superfícies a serem unidas limpando-as com um pano úmido. Certifique-se de que a superfície esteja seca antes de aplicar o cimento solvente.
4. Tente fazer a soldagem com solvente durante as horas mais frescas da manhã.
5. Certifique-se de que ambas as superfícies a serem unidas ainda estejam molhadas com cimento ao juntá-las. Com tubos de diâmetro grande, pode ser necessário um número maior de pessoas na equipe.
6. O uso de um primário e de um cimento mais pesado e de alta viscosidade oferecerá um pouco mais de tempo de trabalho. Agite ou mexa vigorosamente o cimento antes de usar.

Durante o clima quente, pode haver um fator de expansão-contracção maior. Recomendamos que siga as orientações do fabricante do tubo em relação a esta condição. As conexões fixas e finais devem ser feitas durante as horas mais frescas do dia.

Usando os produtos da Weld-On® conforme recomendado e seguindo estas dicas para clima quente, é possível fazer juntas resistentes e à prova de vazamentos mesmo em condições climáticas muito quentes.

# JUNÇÃO DE TUBOS DE PLÁSTICO EM CLIMA FRIO

Trabalhar em temperaturas muito baixas nunca é fácil. Mas, algumas vezes, a aplicação é necessária. Se essa aplicação inevitável incluir a soldagem de tubos de plástico com solvente, você pode fazê-la com sucesso usando os cimentos solventes da Weld-On®.

Seguindo nossas instruções padrão e adotando alguns cuidados extras, como descrito abaixo, é possível fazer com sucesso juntas soldadas com solvente mesmo em temperaturas abaixo de  $-26^{\circ}\text{C}$  ( $-15^{\circ}\text{F}$ ). Em clima frio, os solventes penetram e amolecem as superfícies dos tubos e conexões de plástico mais lentamente do que em clima quente. Além disso, o plástico é mais resistente ao efeito dos solventes. Por isso, torna-se ainda mais importante amaciar previamente as superfícies com um primário agressivo. E, devido à evaporação mais lenta, é necessário um tempo de cura mais longo. Nossos tempos de cura incluem uma margem de segurança; porém, em condições de clima mais frio, deve-se permitir um tempo maior.



## Dicas que devem ser seguidas ao soldar com solvente em temperaturas frias:

1. Fabrique previamente o máximo possível do sistema em uma área de trabalho aquecida.
2. Armazene cimentos e primários em uma área mais quente quando não estiverem em uso e certifique-se de que permaneçam fluidos. Se possível, armazene as conexões e válvulas da mesma forma.
3. Tenha especial cuidado em remover a umidade, incluindo gelo e neve, das superfícies a serem unidas, especialmente nas extremidades do tubo.
4. Use o primário Weld-On mais agressivo disponível para amolecer as superfícies de junção antes de aplicar o cimento. Pode ser necessária mais de uma aplicação.
5. Agite ou mexa vigorosamente o cimento antes de usar. Respeite um tempo de cura mais longo antes de testar e usar o sistema. (Uma manta térmica pode ser usada para acelerar os tempos de fixação e cura.)
6. Leia e siga cuidadosamente todas as nossas instruções antes da instalação.

Todos os cimentos da Weld-On são formulados para terem características de secagem bem equilibradas e boa estabilidade em temperaturas abaixo de zero.

Para todos os efeitos práticos, juntas soldadas com solvente podem ser feitas em condições muito frias com os devidos cuidados e um pouco de bom senso.

## DICAS ÚTEIS

Nós sabemos que uma junta corretamente cimentada é a parte mais crítica da instalação de tubos e conexões de plástico. Independentemente do número de vezes que fazemos a junção de tubos e conexões, é muito fácil deixar passar algum detalhe. Portanto, gostaríamos apenas de lembrar algumas coisas que você talvez já saiba.

1. Você está usando o cimento adequado para a aplicação – para o tipo e o diâmetro do tubo e para as conexões corretas que estão sendo unidas?
2. Você precisa tomar precauções especiais devido a condições climáticas incomuns?
3. Você tem mão de obra suficiente? Você precisa de mais ajuda para manter o alinhamento adequado e encaixar o tubo na conexão?
4. Você tem as ferramentas adequadas, aplicadores e quantidades suficientes de cimentos e primários Weld-On® e o cimento está em boas condições?  
Não é recomendado adicionar primários, limpadores ou outros diluentes para reduzir a viscosidade do cimento solvente.
5. Lembre-se de que o primário NÃO deve ser usado em tubos ou conexões para ABS.
6. Certifique-se de usar um aplicador grande o suficiente para espalhar rapidamente o cimento generosamente no tubo e nas conexões. Em seguida, monte imediatamente.
7. Evite acumular excesso de primário e cimento dentro do encaixe da conexão, especialmente em tubos de PVC de parede fina, com extremidade em forma de sino e ABS em qualquer tempo de cura.
8. NÃO deixe que o primário ou o cimento escurram pelo encaixe da válvula para dentro do corpo da válvula. Os solventes podem causar danos aos componentes internos da válvula e provocar o seu mau funcionamento.
9. Tenha sempre em mente as boas práticas de segurança. Os cimentos solventes para tubos e conexões são inflamáveis, por isso não deve haver fumaça ou outras fontes de calor, faíscas ou chamas nas áreas de trabalho ou armazenamento. Certifique-se de trabalhar apenas em um espaço bem ventilado e evite o contato desnecessário da pele com todos os solventes. Informações mais detalhadas sobre segurança estão disponíveis conosco.
10. Aproveite nossa literatura gratuita sobre técnicas de junção. Oferecemos vídeos sobre a junção de tubos e conexões de PVC/CPVC, além de boletins individuais. Também oferecemos seminários de integração e treinamento no local de aplicação.

Ligue para o Departamento de Assistência Técnica da Weld-On para obter mais detalhes através do número (877) 477-8327

## PRECAUÇÕES ESPECIAIS

OS CIMENTOS SOLVENTES DA WELD-ON® NUNCA DEVEM SER USADOS EM SISTEMAS DE PVC OU CPVC QUE UTILIZEM OU SEJAM TESTADOS COM AR COMPRIMIDO OU GASES! OBSERVAÇÃO: O ar pressurizado (comprimido) ou outros gases comprimidos contêm grandes quantidades de energia armazenada, o que representa sérios riscos à segurança caso o sistema falhe por qualquer motivo.

Não use nenhum tipo de hipoclorito de cálcio granulado seco como material desinfetante para purificação da água em sistemas de tubos de água potável. A introdução de grânulos ou peletes de hipoclorito de cálcio com cimentos solventes e primários de PVC e CPVC (incluindo seus vapores) pode resultar em uma reação química violenta se não for usada uma solução aquosa. É aconselhável purificar as linhas bombeando água clorada para o sistema de tubos - essa solução não será volátil. Além disso, o cálcio granular seco não deve ser armazenado ou usado perto de cimentos solventes e primários. Todos os sistemas devem ser lavados antes da inicialização para remover o excesso de vapores do sistema de tubos.

Os sistemas de água potável novos ou reparados devem ser purgados de materiais nocivos e desinfetados antes da utilização. O método a ser seguido deve ser o prescrito pela autoridade sanitária competente ou, na ausência de um método prescrito, o procedimento descrito na AWWA C651 ou AWWA C652.

## TENHA CUIDADO COM OS MAÇARICOS DE SOLDAGEM

Em locais de construção onde estejam sendo instalados tubos de plástico ou que tenham sido recentemente soldados com solvente, deve-se ter extremo cuidado ao usar maçaricos de soldagem ou outros equipamentos que possam produzir faíscas. Os vapores inflamáveis das juntas cimentadas às vezes permanecem dentro ou ao redor de um sistema de tubos por algum tempo.

É necessário ter cuidado especial ao usar um maçarico de soldagem nessas instalações:

- A. Revestimento de poços, poços de elevador e outras áreas confinadas.
- B. Instalação de bombas em linhas de água de irrigação.
- C. Sistemas de tubos de plástico em áreas de instalações industriais com pouca ou nenhuma circulação de ar.

Em todos os casos, os vapores de solventes devem ser removidos por circulação de ar, purga ou outros meios antes do uso de maçaricos de soldagem ou outros equipamentos ou procedimentos que gerem faíscas ou chamas.



A COLA MAIS CONFIÁVEL DO MUNDO



ESCANEE PARA VISITAR O  
PROFESSIONAL TRAINING HUB



[www.weldon.com/traininghub/](http://www.weldon.com/traininghub/)

455 W. Victoria Street, Compton, CA 90220 USA

Assistência técnica: (877) 477-8327

E-mail: [info@ipscorp.com](mailto:info@ipscorp.com)

Site: [www.weldon.com](http://www.weldon.com)

