



LA COLLA PIÙ EFFICIENTE AL MONDO



GUIDA ALLA SALDATURA A SOLVENTE

Questa guida descrive i principi di base per la saldatura a solvente di tubazioni e raccordi in plastica e fornisce le tecniche consigliate per realizzare giunti ad alta resistenza in un'ampia varietà di condizioni.



LA COLLA PIÙ EFFICIENTE AL MONDO



Da oltre 70 anni Weld-On produce le colle più affidabili e a prova di guasto da utilizzare con tubazioni e raccordi in PVC, CPVC e ABS.

Ogni formulazione Weld-On® è stata sviluppata per un'applicazione specifica ed è soggetta al programma di controllo qualità più rigoroso del settore. Questo programma garantisce i collanti più performanti e di qualità disponibili in commercio.

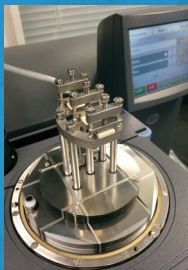
Le colle a basse emissioni di VOC, i primer e gli accessori Weld-On vengono spediti in tutto il mondo a clienti che operano in settori diversi come l'edilizia, l'agricoltura, le piscine e le spa, l'automotive, l'aerospaziale e la produzione in generale.

Il collegamento saldato a solvente nelle tubazioni e raccordi termoplastici è l'ultimo anello fondamentale nell'installazione di tubi in plastica, può determinare il successo o il fallimento dell'intero sistema. Di conseguenza, richiede la stessa cura e attenzione professionale riservata agli altri componenti del sistema.

Questa guida è stata sviluppata per aiutare l'installatore nelle tecniche corrette necessarie per l'unione di tubazioni e raccordi in plastica. I suggerimenti e i dati contenuti in questa guida si basano su informazioni tecniche e basi scientifiche. Gli installatori devono verificare di persona la possibilità di realizzare giunti soddisfacenti in condizioni diverse. Inoltre, si raccomanda che gli installatori ricevano istruzioni personali da istruttori qualificati o da installatori competenti ed esperti. Contattaci o rivolgiti al tuo fornitore per ulteriori informazioni o istruzioni.

INDICE

PRODOTTI WELD-ON	3
APPLICATORI E ACCESSORI	4
PROCEDURA PER LA GIUNZIONE DI TUBAZIONI	5
GIUNZIONE DI TUBAZIONI E RACCORDI DI GRANDE DIAMETRO	9
CONSIDERAZIONI SPECIALI E PRECAUZIONI DI SICUREZZA	11
TABELLA TEMPI DI ESSICCAZIONE, POLIMERIZZAZIONE E UTILIZZO	12
APPLICAZIONI CHIMICHE	13
RIPARAZIONI	13
ATTENZIONE / PRIMO SOCCORSO	14
APPLICAZIONI IN CONDIZIONI DI CLIMA CALDO	15
APPLICAZIONI IN CONDIZIONI DI CLIMA FREDDO	16
CONSIGLI UTILI	17
PRECAUZIONI SPECIALI	18





Scansiona il codice QR qui sotto per vedere l'intera linea di prodotti Weld-On:



APPLICATORI E ACCESSORI WELD-ON

APPLICATORI



SuperSwab™

Un robusto applicatore da 102 mm facile da impugnare per tubazioni con diametro compreso tra 102 mm e 305 mm. Lunghezza regolabile e design a doppio tappo che si adatta a barattoli da 1 litro e 3,8 litri. La punta dell'applicatore è monouso, mentre il manico è riutilizzabile. Brevetto N. 8747004



SuperDauber™

Asta telescopica completamente regolabile, adatta a barattoli da un litro, mezzo litro e ¼ di litro. L'impugnatura scanalata a presa facilitata consente un migliore controllo del tampone di distribuzione. Il materiale del tampone di distribuzione anti-lanugine è ottimale per un'applicazione omogenea e integrale del cemento o del primer. Disponibile in dimensioni del tampone di 19 mm e 32 mm.



Tamponi

I tamponi DH sono adatti a barattoli da ⅛ di litro e ¼ di litro; i tamponi DP sono adatti a barattoli da ¼ di litro e ½ litro; i tamponi DQ sono adatti a barattoli da un litro. Disponibile in formato del tampone da 16 mm, 19 mm, e 38 mm.

ACCESSORI DA CANTIERE



Contenitore per colle e primer Can-Tote

Per trasportare barattoli da un litro e da ½ litro.



Easy Twist™

Easy Twist™ è studiato ergonomicamente per consentire un'apertura agevole del barattolo mediante una semplice rotazione, senza danneggiare il tappo. Quando si chiude il barattolo, Easy Twist™ aiuta a stringere e sigillare il tappo con una coppia extra, impedendo che le colle o i primer si seccino.

PROCEDURA PER LA GIUNZIONE DELLE TUBAZIONI

1. Preparare la tubazione:

Controllare che la tubazione sia stata tagliata perpendicolarmente e rimuovere eventuali sbavature dai bordi interni ed esterni.

Utilizzare uno strumento di sbavatura Weld-On per levigare i bordi taglienti sia all'interno che all'esterno della tubazione.

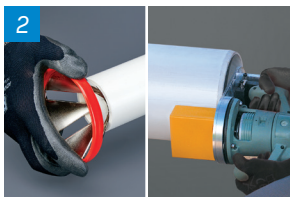


Assicurarsi che la tubazione e la sede siano privi di sporco, trucioli e umidità.

Per tagliare le tubazioni in plastica è possibile utilizzare anche taglierine per tubi in plastica; tuttavia, queste producono un cordone rialzato all'estremità del tubo. Questo cordone deve essere rimosso con un utensile di smussatura Weld-On.

2. Smussare la tubazione:

Utilizzare l'utensile di sbavatura/smussatura @ 10-22° per rimuovere le sbavature all'interno/all'esterno della tubazione. Questo processo consente di smussare e preparare la tubazione per la saldatura.



Le sbavature possono graffiare i canali nelle superfici pre-ammorbidite o creare incastri lungo il diametro interno del raccordo.

3. Pulire la tubazione:

Con uno straccio pulito e asciutto, rimuovere sporco, olio, trucioli o umidità dall'interno e dall'esterno della tubazione e del raccordo.

Di solito è sufficiente una pulizia accurata.

(L'umidità ritarda la polimerizzazione, mentre sporco, olio o qualsiasi altro materiale estraneo possono impedire una saldatura corretta).



4. **Contrassegnare la tubazione:**

Creare due segni di riferimento: Con la matita, creare il primo segno che misurerà la profondità della sede. Il primo segno viene utilizzato come riferimento per indicare dove applicare il primer e la colla. Tracciare un secondo segno (2"-63mm) sul tubo.



Questo primo elemento aiuterà a determinare quando la tubazione è completamente inserita nella parte inferiore della sede. Il secondo segno indicherà se la tubazione è uscita dalla sede durante il tempo di polimerizzazione.

5. **Montaggio a secco del giunto:**

Inserire il tubo nella sede (senza primer o collanti) per verificare il corretto accoppiamento. Non deve essere troppo allentato.



6. **Utilizzare il pennello o l'applicatore idoneo Weld-On:**

Selezionare un pennello o un applicatore che sia circa la metà del diametro della tubazione.

Prima di ogni utilizzo agitare il barattolo di colla. Non è necessario agitare o mescolare il primer



7. Applicare il primer sulle superfici:

Utilizzando un applicatore Weld-On di dimensioni adeguate, applicare il primer Weld-On alla sede del raccordo (non meno di 15 ripetizioni), quindi al tubo e infine alla sede del raccordo. Non far colare il primer all'interno o all'esterno del raccordo o della tubazione.

Per utilizzo a temperature sotto 5° utilizza la colla speciale per basse temperature o consulta la tabella dei tempi medi di indurimento. A temperature superiori a 25 °C, il processo di applicazione deve essere eseguito più rapidamente a causa della maggiore velocità di evaporazione dei solventi.



8. Applicare il cemento solvente

Iniziare applicando uno strato spesso uniforme di colla (4-6 ripetizioni) sulla superficie esterna della tubazione, appena oltre il primo segno di riferimento.

Quindi applicare uno strato medio (4-6 ripetizioni uniformi) di colla che ricopra interamente la sede del raccordo.

Fare attenzione a evitare un accumulo eccessivo di colla nella parte posteriore della sede.

Se necessario, aggiungere un secondo strato di colla alla tubazione. La maggior parte dei cedimenti del giunto è imputabile a un'applicazione insufficiente di colla.



9. Assemblare:

Assemblare immediatamente e senza indugio la tubazione e il raccordo con un movimento fluido e continuo fino a quando il tubo non è completamente inserito nella parte inferiore della sede.



10. Tenere saldamente il giunto:

Tenere saldamente il giunto per almeno 30 secondi per garantire una forte adesione. In condizioni di freddo estremo, mantenerlo in posizione per più di 30 secondi. Evitare qualsiasi movimento o disturbo durante questa fase, poiché potrebbe indebolire il giunto. Se ciò dovesse accadere, tagliare il giunto e ricominciare il processo.



11. Controllo visivo del giunto (controllo del cordone):

Dopo l'assemblaggio, un giunto dovrebbe presentare un anello o un cordone di colla che circonda completamente la giunzione tra tubazione e raccordo. Se sono presenti vuoti (fessure) in questo anello, significa che non è stata applicata colla a sufficienza e che il giunto potrebbe essere difettoso.



12. Eliminare la colla in eccesso:

Utilizzare uno straccio pulito per rimuovere immediatamente la colla del cordone in eccesso. Questo passaggio garantisce un giunto pulito e dall'aspetto professionale.

Non è consentito aggiungere primer, detergenti o altri diluenti per ridurre la viscosità delle colle.



13. Consentire un tempo idoneo di polimerizzazione:

Non disturbare il giunto per cinque minuti ed evitare di maneggiarlo con forza per almeno un'ora. Evitare di riempire il tubo con acqua o di pressurizzare la linea fino a completa polimerizzazione.

Tempo di polimerizzazione: Il processo di polimerizzazione del giunto dipende dalla temperatura ambiente, dall'umidità e dal tempo trascorso dalla realizzazione dell'ultimo giunto. I giunti polimerizzano più rapidamente in ambienti con bassa umidità e temperature elevate.

Fare riferimento alla tabella relativa al tempo di polimerizzazione di Weld-On a pagina 12.

GIUNZIONE DI TUBAZIONI E RACCORDI DI GRANDE DIAMETRO

(Diametro da 152 mm e superiore)

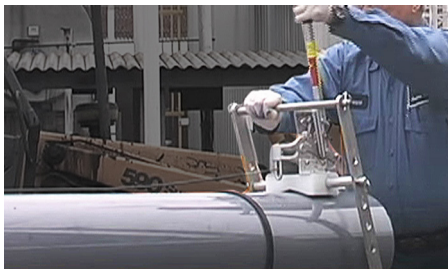


Con l'aumentare del diametro della tubazione, assicurarsi di disporre di una squadra più numerosa per supportare l'applicazione corretta del primer e dei solventi utilizzando il tiratubi a fascia/catena. L'installatore professionista deve essere in grado di assemblare correttamente tubazioni e raccordi di grande diametro seguendo le istruzioni riportate all'inizio della presente guida, insieme alle seguenti raccomandazioni aggiuntive.

1. L'uso di applicatori delle dimensioni adeguate è ancora più necessario per garantire che venga applicata una quantità sufficiente di colla per riempire il vuoto più ampio che esiste tra la tubazione e i raccordi.
2. Altrettanto importante è l'uso del collante adatto alle dimensioni della tubazione e dei raccordi da installare. Raccomandiamo quanto segue:
 - Fino a 315 mm PVC Sch 40 o Sch 80 - Weld-On 711™ e 717™
 - Fino a 760 mm PVC Sch 40 o Sch 80 - Weld-On 719™
 - Fino a 315 mm CPVC - Weld-On 714™ e 724™
 - Fino a 630 mm CPVCDuct - Weld-On 729™
3. L'estremità della tubazione deve essere tagliata perpendicolarmente e smussata.
4. Dimensione consigliata della squadra che effettua la giunzione:
 - 160 mm- 200 mm: 2-3 persone per giunto
 - 250 mm- 760 mm: 3-4 persone per giuntoÈ importante che i giunti di grande diametro vengano realizzati con una squadra più numerosa.

5. A causa delle sedi corti presenti in molti raccordi di grande diametro, **È MOLTO IMPORTANTE CHE IL TUBO SIA INSERITO COMPLETAMENTE NEL RACCORDO.** Le tubazioni di grande diametro sono pesanti e possono opporre una resistenza significativa durante l'inserimento, prima di raggiungere il fondo della sede. Per le tubazioni di dimensioni superiori a 110 mm o 4 pollici, utilizzare l'estrattore per tubi (come quello raffigurato di seguito).
6. Le tubazioni e i raccordi di grande diametro richiedono tempi di essiccazione e polimerizzazione più lunghi. In caso di temperature rigide, è possibile utilizzare una coperta termica o lampade riscaldanti per accelerare i tempi di essiccazione e polimerizzazione. Il calore applicato non deve superare i 38 gradi Celsius.
7. Prefabbricare il maggior numero possibile di giunti in un ambiente caldo.
8. Se la tubazione deve essere interrata, realizzare il maggior numero possibile di giunti sopra il livello del suolo, quindi, una volta che i giunti si sono completamente polimerizzati, calarla con cautela nello scavo.
9. Non seppellire mai barattoli vuoti, pennelli o qualsiasi altro oggetto contenente colla, primer o detergenti nel fossato della tubazione.

Per ulteriori informazioni, contattare il Reparto assistenza tecnica di Weld-On: +44 (191) 8202661



CONSIDERAZIONI SPECIALI E PRECAUZIONI DI SICUREZZA



1. Una lavorazione adeguata e il rispetto delle procedure corrette sono essenziali per ottenere giunti resistenti.
2. Assicurarsi sempre che i giunti a secco abbiano un accoppiamento netto e non troppo lento o impreciso tra la tubazione e la sede.
3. Conservare i collanti e i fluidi di priming in un luogo fresco, lontano da fonti di calore, fiamme e scintille.
4. Indossare guanti protettivi adeguati durante l'applicazione della colla per evitare il contatto con la pelle. Fare riferimento alla guida Weld-On GHS.
5. Non fumare, utilizzare sigarette elettroniche o prodotti a fiamma libera. Infine, non mangiare né bere durante il processo di saldatura con solvente.
6. Seguire le precauzioni di sicurezza e le istruzioni di primo soccorso in caso di contatto accidentale.



Scansionare il codice QR per accedere alla libreria delle schede di sicurezza dei prodotti Weld-On.

Si noti che per un'installazione accurata è necessario fare riferimento alle linee guida e agli standard specifici menzionati, quali ISO/EN o ASTM.

TEMPO MEDIO DI ESSICCAZIONE INIZIALE Per colle WELD-ON® PVC / CPVC**

Intervallo di temperatura	Dimensioni tubazioni 20 mm - 40 mm	Dimensioni tubazioni 50 mm - 63 mm	Dimensioni tubazioni 75 mm - 200 mm	Dimensioni tubazioni 250 mm - 380 mm	Dimensioni tubazioni 380 mm+
16° - 38°C	2 minuti	5 minuti	30 minuti	2 ore	4 ore
5° - 16°C	5 minuti	10 minuti	2 ore	8 ore	16 ore
-18° - 5°C	10 minuti	15 minuti	12 ore	24 ore	48 ore

Nota -Il tempo di essiccazione iniziale è il tempo necessario affinché il giunto possa essere maneggiato con cura. In condizioni climatiche umide o piovose, aumentare il tempo di essiccazione del 50%.

TEMPO MEDIO DI POLIMERIZZAZIONE DEL GIUNTO Per colle WELD-ON® PVC / CPVC**

Umidità relativa 60% o inferiore	Tempo di polimerizzazione Dimensioni tubazioni 20 mm - 40 mm		Tempo di polimerizzazione Dimensioni tubazioni 50 mm - 63 mm		Tempo di polimerizzazione Dimensioni tubazioni 75 mm - 200 mm		Tempo di polimerizzazione Dimensioni tubazioni 250 mm - 380 mm		Tempo di polimerizzazione Dimensioni tubazioni 380 mm+	
	fino a 11 bar	oltre 11 bar fino a 26 bar	fino a 11 bar	oltre 11 bar fino a 22 bar	fino a 11 bar	oltre 11 bar fino a 22 bar	fino a 7 bar	fino a 7 bar		
Intervallo di temperatura durante i periodi di assemblaggio e polimerizzazione										
16° - 38°C	15 minuti	6 ore	30 minuti	12 ore	1 ora e mezza	24 ore	48 ore	72 ore		
5° - 16°C	20 minuti	12 ore	45 minuti	24 ore	4 ore	48 ore	96 ore	6 giorni		
-18° - 5°C	30 minuti	48 ore	1 ora	96 ore	72 ore	8 giorni	8 giorni	14 giorni		

Nota -Il programma di polimerizzazione del giunti è il tempo necessario da attendere prima di pressurizzare il sistema. In condizioni climatiche umide o piovose aumentare il tempo di polimerizzazione del 50%.

**Questi dati sono stime basate su test effettuati in condizioni di laboratorio.

Le condizioni di lavoro sul campo possono variare in modo significativo. Questo grafico deve essere utilizzato solo come riferimento generale.

Numero medio di giunti/litro di colla WELD-ON®

Diametro tubazione	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
Numero di giunti	300	200	125	90	60	40	30	10	5	2-3	1-2	¾	½

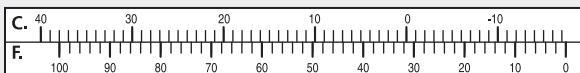
*Per il Primer: Raddoppiare il numero di giunzioni indicati. Questi dati sono stime basate sui nostri test di laboratorio. A causa delle numerose variabili presenti sul campo, questi dati devono essere considerati solo come una guida generale.

Nota: 1 giunto = 1 sede

Tabella delle dimensioni equivalenti delle tubazioni - Pollici/Millimetri

pollici	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

Tabella di conversione da Fahrenheit a Celsius



APPLICAZIONI CHIMICHE

L'installazione di tubazioni e raccordi in plastica per applicazioni chimiche richiede un livello di competenza superiore rispetto ad altre installazioni; eventuali guasti ai giunti in questi sistemi potrebbero mettere a rischio la vita delle persone. Per questo motivo consigliamo i seguenti suggerimenti per queste applicazioni.



Suggerimenti per l'installazione:

1. Gli installatori devono frequentare un seminario di installazione Weld-On®.
2. Consentire un tempo minimo di polimerizzazione di 48 ore (a seconda delle sostanze chimiche utilizzate). Le istruzioni sono riportate sull'etichetta del barattolo e sul manuale tecnico
3. Lavare il sistema prima della messa in funzione.
4. Gli installatori devono prestare particolare attenzione durante il montaggio per garantire la corretta installazione del sistema.
5. Assicurarsi di utilizzare il collante adatto all'applicazione specifica.
6. In caso di dubbi sulla compatibilità dei materiali (tubazione, raccordi o cemento) con le sostanze chimiche presenti nel sistema, è necessario contattare i produttori dei materiali.

RIPARAZIONI

Da oltre sessant'anni produciamo collanti e abbiamo avuto l'opportunità di valutare numerosi casi di giunti difettosi, visitare molti cantieri e assistere a numerosi tentativi di riparazione di giunti che presentavano perdite (la maggior parte dei quali non ha funzionato).

Tenendo conto del costo dei materiali, del tempo necessario e dei costi di manodopera, nella maggior parte dei casi è più conveniente per l'installatore tagliare il giunto difettoso, sostituirlo con materiali nuovi e prestare maggiore attenzione al processo di giunzione.



ATTENZIONE



Da oltre 60 anni vengono realizzati milioni di giunti saldati con solvente con solo rari casi di incidenti. Tuttavia, poiché questi prodotti contengono solventi infiammabili e tossici, è necessario adottare adeguate misure di sicurezza.

Tutti i collanti e i primer per tubazioni in plastica sono infiammabili e non devono essere utilizzati o conservati in prossimità di fonti di calore, scintille, fiamme libere e altre fonti di accensione. I vapori possono incendiarsi in modo esplosivo. I vapori delle colle sono più pesanti dell'aria e possono raggiungere le fonti di accensione a livello del suolo o nei livelli inferiori o nelle loro vicinanze e provocare un ritorno di fiamma. Tenere il contenitore chiuso quando non in uso e coperto il più possibile durante l'uso. Evitare di inalare i vapori. Utilizzare solo in aree ben ventilate. In aree confinate o parzialmente chiuse, utilizzare una ventilazione forzata. Se necessario, utilizzare un sistema di ventilazione locale per rimuovere i contaminanti nocivi presenti nell'aria dalla zona di respirazione dei dipendenti e mantenere i contaminanti al di sotto di 25 ppm TWA. I livelli atmosferici devono essere mantenuti al di sotto dei limiti di esposizione stabiliti nella Sezione II della Scheda di sicurezza dei materiali (MSDS). Se le concentrazioni nell'aria superano tali limiti, si raccomanda l'uso di un respiratore con cartuccia per vapori organici approvato dal NIOSH con maschera integrale. L'efficacia di un respiratore con filtro dell'aria è limitata. Utilizzarlo solo per una singola esposizione di breve durata. In caso di emergenza o in altre condizioni in cui le linee guida relative all'esposizione a breve termine potrebbero essere superate, utilizzare un autorespiratore autonomo a pressione positiva approvato.

Non fumare, mangiare o bere mentre si lavora con questo prodotto. Evitare il contatto con pelle, occhi e indumenti. Lavare gli indumenti se contaminati e prima di riutilizzarli. Può causare lesioni agli occhi. È necessario utilizzare dispositivi di protezione quali guanti, occhiali protettivi e grembiule impermeabile. Tenere fuori dalla portata dei bambini. Non ingerire. Leggere attentamente la Scheda di sicurezza dei materiali e seguire tutte le precauzioni. Non utilizzare questo prodotto per scopi diversi da quelli previsti.

PRIMO SOCCORSO

Inalazione: In caso di effetti nocivi dovuti all'inalazione, portare la persona all'aria aperta. Se non respira, praticare la respirazione artificiale. Se la respirazione è difficile, fornire ossigeno. Rivolgersi a un medico.

Contatto con gli occhi: Sciacquare abbondantemente con acqua corrente per 15 minuti e rivolgersi a un medico.

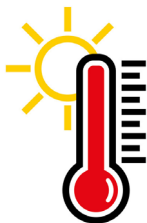
Contatto con la pelle: Lavare la pelle con abbondante acqua e sapone per almeno 15 minuti. Se si sviluppa un'irritazione, rivolgersi a un medico.

Ingestione: Se ingerito, bere 1 o 2 bicchieri di acqua o latte, **NON PROVOCARE IL VOMITO.** Contattare immediatamente un medico

GIUNZIONE DI TUBAZIONI IN PLASTICA IN CLIMI CALDI

In molti casi è inevitabile saldare tubazioni in plastica con solventi a temperature pari o superiori a 38 °C (95 °F). Se vengono adottate precauzioni speciali, è possibile evitare problemi.

La colla per tubazioni in plastica contiene solventi ad alta resistenza che evaporano più rapidamente a temperature elevate. Questo è particolarmente evidente quando soffia un vento caldo. Se la tubazione viene conservata alla luce diretta del sole, la temperatura della superficie della tubazione potrebbe essere superiore di 10 °C - 15 °C (20 °F to 30 °F) rispetto alla temperatura ambiente. I solventi attaccano queste superfici calde più rapidamente e in modo più profondo, specialmente all'interno di un giunto. Pertanto, è molto importante evitare di formare pozzanghere di colla all'interno della sede del raccordo e rimuovere eventuali eccessi di colla all'esterno del giunto.



Seguendo le nostre istruzioni standard e prestando un po' di attenzione in più, come descritto di seguito, è possibile realizzare giunti cementati con solvente anche nelle condizioni climatiche più estreme.

Consigli da seguire quando si esegue la saldatura a solvente ad alte temperature:

1. Prima dell'uso, conservare i collanti e i primer in un'area fresca o ombreggiata.
2. Se possibile, conservare i raccordi e le tubazioni, o almeno le estremità da saldare con solvente, in un luogo ombreggiato.
3. Raffreddare le superfici da unire strofinandole con un panno umido. Assicurarsi che la superficie sia asciutta prima di applicare la colla.
4. Cercare di realizzare la giunzione nelle ore più fresche del mattino.
5. Assicurarsi che entrambe le superfici da unire siano ancora bagnate dal cemento quando le si unisce. Con una tubazione di grande diametro, potrebbe essere necessario un numero maggiore di operai.
6. L'utilizzo di un primer e di una colla ad alta viscosità garantisce un tempo di lavorazione leggermente superiore. Agitare o mescolare energicamente la colla prima dell'uso.

Durante la stagione calda può verificarsi un maggiore fattore di espansione-contrazione. Sugeriamo di seguire i consigli del produttore della tubazione in merito a questa condizione. I collegamenti definitivi devono essere effettuati durante le ore più fresche della giornata.

Utilizzando i prodotti Weld-On® come raccomandato e seguendo questi consigli per le stagioni calde, è possibile realizzare giunti resistenti e a tenuta stagna anche in condizioni climatiche molto calde.

GIUNZIONE DI TUBAZIONI IN PLASTICA IN CLIMI FREDDI

Lavorare a temperature gelide non è mai facile. Ma talvolta è necessario. Se tale lavoro inevitabile prevede la saldatura di tubi in plastica con solvente, è possibile eseguirlo con successo utilizzando i collanti Weld-On®.



Seguendo le nostre istruzioni standard e prestando particolare attenzione ai punti indicati di seguito, è possibile realizzare giunti saldati a solvente con risultati ottimali anche a temperature inferiori a -26 °C (-15 °F). Quando fa freddo, i solventi penetrano e ammorbidiscono le superfici delle tubazioni e dei raccordi in plastica più lentamente rispetto a quando fa caldo. Inoltre, la plastica è più resistente all'attacco dei solventi. Pertanto diventa ancora più importante pre-trattare le superfici con un primer aggressivo. Inoltre, a causa della minore velocità di evaporazione, è necessario un tempo di polimerizzazione più lungo. I nostri programmi di polimerizzazione prevedono un margine di sicurezza, ma in caso di clima più freddo è necessario prevedere tempi più lunghi.

Consigli da seguire quando si esegue la saldatura a solvente a basse temperature:

1. Prefabbricare il più possibile il sistema in un'area di lavoro riscaldata.
2. Conservare cementi e primer in un luogo caldo quando non vengono utilizzati e assicurarsi che rimangano fluidi. Se possibile, conservare i raccordi e le valvole allo stesso modo.
3. Prestare particolare attenzione a rimuovere l'umidità, compreso ghiaccio e neve, dalle superfici da unire, specialmente intorno alle estremità della tubazione.
4. Utilizzare il primer Weld-On più aggressivo disponibile per ammorbidire le superfici di giunzione prima di applicare la colla. Potrebbe essere necessaria più di un'applicazione.
5. Agitare o mescolare energicamente la colla prima dell'uso. Consentire un tempo di polimerizzazione più lungo prima di testare e utilizzare il sistema. (È possibile utilizzare una coperta termica per accelerare i tempi di essiccazione e polimerizzazione.)
6. Leggere e seguire attentamente tutte le nostre istruzioni prima dell'installazione.

Tutti i collanti Weld-On sono formulati per avere caratteristiche di essiccazione ben bilanciate e una buona stabilità a temperature inferiori allo zero.

A tutti gli effetti, è possibile realizzare giunti saldati a solvente di buona qualità anche in condizioni di freddo estremo, prestando la dovuta attenzione e usando un po' di buon senso.

CONSIGLI UTILI

Siamo tutti consapevoli che un giunto correttamente cementato è la parte più critica dell'installazione di tubazioni e raccordi in plastica. E non importa quante volte uniamo tubazioni e raccordi, è molto facile trascurare qualcosa. Quindi, vogliamo solo ricordarti alcune cose che forse già sai.

1. Stai usando la giusta colla per la tua applicazione, per il tipo e le dimensioni della tubazioni e per i raccordi da giuntare?
2. Devi adottare precauzioni particolari a causa di condizioni meteorologiche insolite?
3. Hai manodopera a sufficienza? Hai bisogno di ulteriore aiuto per mantenere il corretto allineamento e per inserire la parte inferiore della tubazione nel raccordo?
4. Hai gli strumenti giusti, gli applicatori e una quantità sufficiente di colle e primer Weld-On®?
Non è consigliato aggiungere primer, detergenti o altri diluenti per ridurre la viscosità della colla.
5. Ricordare che il primer NON deve essere utilizzato su tubazioni o raccordi in ABS.
6. Assicurarsi di utilizzare un applicatore sufficientemente grande per stendere rapidamente e abbondantemente la colla sulla tubazione e sui raccordi. Procedi all'assemblaggio in modo rapido.
7. Evitare di accumulare primer e colla in eccesso all'interno della sede del raccordo, in particolare sulle tubazioni in PVC a parete sottile con estremità a campana e sulle tubazioni in ABS di qualsiasi tipo.
8. NON lasciare che il primer o la colla penetrino nel corpo della valvola attraverso la sede della valvola. I solventi possono danneggiare i componenti interni della valvola e causarne il malfunzionamento.
9. È importante essere sempre consapevoli delle buone prassi di sicurezza. Le colle per tubazioni e raccordi sono infiammabili, pertanto è vietato fumare o utilizzare altre fonti di calore, scintille o fiamme nelle aree di lavoro o di stoccaggio. Assicurarsi di lavorare solo in uno spazio ben ventilato ed evitare il contatto cutaneo non necessario con tutti i solventi. Informazioni più dettagliate sulla sicurezza sono disponibili presso di noi.
10. Approfitta della nostra documentazione gratuita sulle tecniche di giunzione. Offriamo video sulla giunzione di tubazioni e raccordi in PVC/CPVC e bollettini individuali. Offriamo anche seminari sulla giunzione e formazione sul posto di lavoro.

Per ulteriori dettagli, contattare il reparto Assistenza tecnica di Weld-On al numero **+44 (191) 8202661**

PRECAUZIONI SPECIALI

LA COLLA WELD-ON® NON DEVE MAI ESSERE UTILIZZATA IN SISTEMI IN PVC O CPVC CHE UTILIZZANO O VENGONO TESTATI CON ARIA COMPRESSA O GAS! NOTA: L'aria pressurizzata (compressa) o altri gas compressi contengono grandi quantità di energia immagazzinata che rappresentano gravi rischi per la sicurezza in caso di guasto del sistema per qualsiasi motivo.

Non utilizzare qualsiasi tipo di ipoclorito di calcio granulare secco come materiale disinfettante per la purificazione dell'acqua nei sistemi di tubazioni per acqua potabile. L'introduzione di granuli o pellet di ipoclorito di calcio con colle e primer per PVC e CPVC (compresi i loro vapori) può provocare una violenta reazione chimica se non si utilizza una soluzione acquosa. Si consiglia di purificare le linee pompando acqua clorata nel sistema di tubazioni: questa soluzione non è volatile. Inoltre, il calcio granulare secco non deve essere conservato o utilizzato in prossimità di collantie primer solventi. Prima dell'avvio, tutti i sistemi devono essere lavati per rimuovere i fumi in eccesso dal sistema di tubazioni.

Gli impianti di acqua potabile nuovi o riparati devono essere sottoposti a spurgo per eliminare le sostanze nocive e disinfettati prima dell'utilizzo. Il metodo da seguire è quello prescritto dall'autorità sanitaria competente o, in assenza di un metodo prescritto, la procedura descritta nella norma AWWA C651 o AWWA C652.

PRESTARE ATTENZIONE CON LE TORCE DI SALDATURA

Nei cantieri edili in cui sono in corso lavori di installazione di tubazioni in plastica o in cui tali tubazioni sono state recentemente saldate con solventi, è necessario prestare la massima attenzione quando si utilizzano torce di saldatura o altre attrezzature che potrebbero generare scintille. I vapori infiammabili provenienti dai giunti cementati talvolta permangono all'interno o intorno a un sistema di tubazioni per un certo periodo di tempo.

È necessario prestare particolare attenzione quando si utilizza una torcia per saldatura in queste installazioni:

- A. Involucri dei pozzetti, pozzi di ascensori e altre aree confinate.
- B. Installazione di pompe nelle tubazioni dell'acqua di irrigazione.
- C. Sistemi di tubazioni in plastica in aree di impianti industriali con scarsa o nessuna circolazione d'aria.

In tutti i casi, i vapori dei solventi devono essere rimossi mediante circolazione d'aria, spurgo o altri mezzi prima dell'uso di torce di saldatura, o altre attrezzature o procedure che generano scintille o fiamme.



LA COLLA PIÙ EFFICIENTE AL MONDO



SCANSIONA PER VISITARE IL
PROFESSIONAL TRAINING HUB



www.weldon.com/traininghub/

455 W. Victoria Street, Compton, CA 90220 USA

Technical Service: +44 (191) 8202661

E-mail: info@ipscorp.com

Website: www.weldon.com

