



Каталог

февраль 2020

Клей для НПВХ/ХПВХ



СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ WELD-ON®

ЭТАПЫ РАЗВИТИЯ КОМПАНИИ WELD-ON® 4

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Таблица подбора 7

Время склеивания/отверждения 8

КЛЕЙ ДЛЯ НПВХ

705™ ECO 10

717™ ECO 11

СПЕЦИАЛЬНЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ НПВХ

725™ Wet 'R Dry™ 12

727™ Hot 'R Cold™ 13

КЛЕЙ ДЛЯ БАССЕЙНОВ

746™ ECO Pool Heavy 14

747™ Pool 'R Spa™ 15

748™ ECO Pool Fast 16

КЛЕЙ ДЛЯ ХПВХ

713™ CPVC 17

724™ CPVC 18

ГРУНТОВКА

ECO™ Primer 19

P-70™ Primer 20

ОЧИСТИТЕЛЬ

C-65™ Cleaner 21

АКСЕССУАРЫ

РЕКОМЕНДАЦИИ 24



О КОМПАНИИ

Weld-On® Adhesives, Inc. является пионером и ведущим производителем клея Weld-On®, грунтовок и очистителей для ПВХ, ХПВХ, АБС и других пластиковых трубопроводных систем. Изделия Weld-On® признаны во всем мире как продукция премиум-класса для соединения пластиковых труб и фитингов. Компания Weld-On®, штаб-квартира которой находится в Калифорнии, осуществляет свою деятельность по всему миру.



Клей для НПВХ/ХПВХ

КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ

Weld-On® Adhesives, Inc. стремится производить качественную продукцию для профессионалов. Фактически, наши предприятия в Китае и США сертифицированы по стандарту ISO 9001: 2008 за отличную систему управления качеством. Наша продукция изготавливается в соответствии с самыми высокими стандартами и проходит строгие проверки качества перед продажей и распространением.



ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ РАЗВИТИЯ

1955: ПЕРВЫЙ ПРОЗРАЧНЫЙ РЕАКТИВНЫЙ АКРИЛОВЫЙ КЛЕЙ

Компания Weld-On® разработала первый прозрачный реактивный акриловый клей, соответствующий военным спецификациям Министерства обороны США (MIL-SPEC), для использования на навесах самолетов. Эта технология реактивного клея привела к разработке других инновационных клеев, которые являются стандартом для склеивания акриловых, поликарбонатных, виниловых, АБС, ПВХ, ПЭТГ, бутиратных, металлических и других подложек, используемых во многих отраслях промышленности: POP-дисплей, изготовление аквариумов, вывески, и т.п.



1958: WELD-ON® ПАТЕНТ НА КЛЕЙ

Корпорация IPS впервые применила технологию сварки растворителем и запатентовала клей Weld-On® для пластиковых труб и фитингов.

1978: АКРИЛОВЫЙ КЛЕЙ В ТОН ЦВЕТУ

Weld-On® разработал акриловый клей с цветовой комбинацией для склеивания столешниц с твердой поверхностью.



1992: ПЕРВЫЙ КЛЕЙ С НИЗКИМ СОДЕРЖАНИЕМ ЛОВ

Линейка продуктов с низким содержанием ЛОВ соответствует одному из самых строгих стандартов качества воздуха в США и наиболее предпочтительна для профессионалов.

1997: 724 ХПВХ

Компания Weld-On® представила клей 724™. Это был первый высокопрочный клей для химически стойких пластиковых соединений ХПВХ на рынке, разработанный для использования в различных химически-агрессивных применениях, таких как гипохлорит, кислоты и щелочи.



1999: СТРУКТУРНЫЕ КЛЕИ

Была разработана и запущена серия Weld-On® Structural Adhesive. Эти передовые, запатентованные, высокоэффективные метакрилатные клеи широко используются для промышленного применения, в судостроении и автомобилестроении.



2009: ВСЕ КЛЕИ С НИЗКИМ СОДЕРЖАНИЕМ ЛОВ

Weld-On® стала первой компанией в отрасли, которая предложила экологически чистые клей, грунтовку и очистители с низким содержанием ЛОВ, а также полностью отказалась от выпуска продукции со стандартным ЛОВ. Все продукты Weld-On® в настоящее время соответствуют требованиям для предельных значений выбросов с низким содержанием летучих органических веществ (ЛОВ), установленных Калифорнийским управлением по контролю качества воздуха на южном побережье (SCAQMD) - одним из самых строгих правил в США.



2014: SUPERSWAB®

Weld-On® запатентовал легкий в использовании аппликатор SuperSwab (Патент № 8747004). Этот универсальный аппликатор состоит из двух частей. Держатель многоразового использования имеет регулируемую длину и двойную крышку, которая подходит для банок с объемом QT (946 мл) и Ga (3750 мл). Одноразовый наконечник аппликатора устойчив к провисанию и предназначен для гладкого полного нанесения клея или грунтовки.



2017: 905 ECO™

Weld-On® был первым, кто разработал экологически чистый клей в промышленности. 905 ECO™ имеет на 15% меньший уровень выбросов в атмосферу и количества испарений, чем у существующих клеев на рынке. Значительное снижение количества испарений способствует улучшению рабочих условий при монтаже. Эта технология предлагает запатентованное соединение, которое значительно увеличивает прочность сцепления и использует менее агрессивные растворители, и, тем не менее, 905 ECO™ работает так же и даже лучше чем стандартные клеи.





2019: СЕРИЯ ECO™

Weld-On® представила серию ECO клеев и грунтовок с ультранизким содержанием летучих органических веществ (далее ЛОВ) для систем полива, промышленных систем, бассейнов и спа. Уникальная запатентованная формула серии ECO обеспечивает высокую прочность соединения пластиковых трубопроводов, как и современные клеи Weld-On®, но с уменьшенным на 30% уровнем выбросов в атмосферу и значительно меньшим количеством неприятных запахов. Благодаря этой новой безвредной для окружающей среды формуле серия ECO имеет ультранизкое содержание ЛОВ, которое намного ниже текущего предела ЛОВ по правилу 1168 SCAQMD, а также будет соответствовать предлагаемому SCAQMD пределу ЛОВ, установленному для вступления в силу в 2023 году. Более низкий уровень выбросов в атмосферу и снижение количества испарений способствует не только улучшению окружающей среды, но и существенно улучшает рабочие условия при монтаже.





КЛЕЙ ОБЫЧНОЙ ВЯЗКОСТИ

Для труб до 110 мм

КЛЕЙ СРЕДНЕЙ ВЯЗКОСТИ

Для труб до 160 мм

КЛЕЙ ВЫСОКОЙ ВЯЗКОСТИ

Для труб до 315 мм

КЛЕЙ ОЧЕНЬ ВЫСОКОЙ ВЯЗКОСТИ

Для труб до 800 мм

ПАРАМЕТРЫ ТРУБЫ

- PN3.2, PN4, PN6
▨ PN10, PN16

- Может использоваться без грунтовки для безнапорных систем с фитингами для посадки с натягом.



Таблица для подбора

НОМИНАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ТРУБЫ		дюйм	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3	4	6	8	10	12	14	24	30
		мм	20	25	32	40	50	63	75	90	110	160	200	250	315	355	600	800
КЛЕЙ ДЛЯ ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ ПВХ	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ЦВЕТ	МОДЕЛЬ															
	ПРОЗР		DUIT 400 [†]															
	ПРОЗР		DUIT 413 [†]															
	СЕРЫЙ		DUIT 425 [†]															
	СИНИЙ		DUIT 427 [†]															
	ПРОЗР		DUIT 427 [†]															
	СЕРЫЙ		DUIT 411 [†]															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ОРАНЖ	713	CTS ТОЛЬКО														
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ЖЁЛТ	FlowGuard ^{†a} GOLD	CTS ТОЛЬКО														
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ОРАНЖ	714	ПРОМЫШЛЕННАЯ СЕРИЯ														
КЛЕЙ ДЛЯ ХПВХ	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ОРАНЖ	724 [‡]															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	СЕРЫЙ	729	ПРОМЫШЛЕННАЯ СЕРИЯ														
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	МОЛОЧ	771	ВСЕ ТИПОРАЗМЕРЫ ТРУБ														
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ЖЁЛТ	773	ВСЕ ТИПОРАЗМЕРЫ ТРУБ														
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ЧЁРНЫЙ	790 [†]															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ЯНТАРЬ	794 [†]															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ЗЕЛЁНЫЙ	794 [†]															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ФИОЛЕТ	ECO PRIMER	ECO														
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР	P68															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР	P70	ПРОМЫШЛЕННАЯ СЕРИЯ														
КЛЕЙ WELD-ON® ДЛЯ ПВХ	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ГОЛУБОЙ	P75															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ФИОЛЕТ	ECO POOL PRIMER	ECO														
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР	POOL PRIMER															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР	PLUMBING PRIMER															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР	PC-64 Primer-Conditioner															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР	C-65 Cleaner															
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР																
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР																
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР																
	ОБЫЧНАЯ ВЯЗКОСТЬ	ПРОЗР																



СЕРИЯ ESO
(ультранизкое содержание ЛОВ)



ВСЯ ПРОДУКЦИЯ WELD-ON®
(низкое содержание ЛОВ)

ПАРАМЕТРЫ ТРУБЫ

□ PN3.2, PN4, PN6

▨ PN10, PN16

‡ Соответствует NEMA и UL.

† Может использоваться без грунтовки для безнапорных систем с фитингами для посадки с натягом.

◇ Для ХПВХ и НПВХ в химической промышленности

^a FlowGuard Gold® зарегистрированная торговая марка Lubrizol Corp..

* НПВХ, ХПВХ, АБС и Стирол трубопроводы

** Переход с АБС в ПВХ

CTS Стандарт CTS





ПРЕДСТАВЛЯЕМ

ЕСОTM Серия

ваш ответственный выбор

МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА

Клеи серии Weldon-On® ECOTM отличаются от остальных ПВХ клеев представленных на рынке. Клеи серии ECOTM имеют уникальный запатентованный химический состав, за счет которого он совершенно по иному ведёт себя при склейке, достигая большей прочности сцепления в соединениях пластиковых труб и не требует использования большого количества сильных растворителей в процессе.

Лабораторные испытания по стандарту ASTM D2564 «Спецификация на клеи для трубопроводных полимерных систем из поливинилхлорида (ПВХ)» неоднократно показали, что высокая прочность соединения клеем серии ECOTM сопоставима с самыми качественными клеями, представленными в настоящее время на рынке.

УЛЬТРА НИЗКОЕ СОДЕРЖАНИЕ ЛОВ

За счет минимального использования сильных растворителей, уровень ЛОВ в клее серии ECOTM был значительно сокращен до менее чем 414 г/л, а в некоторых продуктах до 361 г/л. Сверхнизкое содержание ЛОВ соответствует текущему предельному значению ЛОВ согласно SCAQMD Правило 1168. Что еще более важно, он также соответствует более строгим предельным значениям ЛОВ согласно SCAQMD (менее 425 г/л), которые вступят в силу с 2023 года. В компании Weldon-On® гордятся тем, что первыми в отрасли стали соответствовать завтрашним требованиям уже сейчас.

ДЫШАТЬ ЛЕГЧЕ

Независимым, сертифицированным специалистом по промышленной гигиене было проведено исследование различных клеевых растворителей на закрытой экспозиции рабочего места. Результат показал, что серия ECOTM имеет на 30% меньше выбросов растворителей и значительно меньше испарений по сравнению с ведущими продуктами на рынке. Теперь вы и ваша команда можете дышать немного легче, пока работаете.



Клей для НПВХ/ХПВХ



705™ ECO



Описание

Клей Weld-On® 705 ECO™ предназначен для всех типов пластиковых трубопроводов из НПВХ до 160 мм включительно. В частности, для напорных систем питьевого водоснабжения, систем полива, склеивания пенопластика, а также трубопроводов для прокладки кабеля. Допускается использование без применения грунтовки для безнапорных систем.

Weld-On® 705 ECO™ – это клей с уменьшенным на 30% уровнем выбросов в атмосферу и значительно меньшим количеством неприятных запахов, что существенно улучшает рабочие условия.

Особенности

- Уменьшение неприятного запаха, улучшение условий монтажа
- Для труб и фитингов макс. 160 мм
- Ультранизкое содержание ЛОВ
- Быстрое время схватывания
- Средняя вязкость

Спецификация

Цвет	Прозрачный
Вязкость	Средняя
Давление	16 бар (до 110 мм), 6 бар (до 160 мм)
Время схватывания	5 мин (≤ d63)
Время отверждения	30 мин (≤ d63 при +15 °C...+38 °C)
Срок хранения	4 года

Стандарты и сертификация

- Соответствует ASTM D2564 «Спецификация на клеи для трубопроводных полимерных систем из поливинилхлорида (ПВХ)»
- Соответствует NSF/ANSI 14 «Компоненты системы полимерных трубопроводов и соответствующие материалы»
- Соответствует NSF/ANSI/CAN 61 «Компоненты систем питьевой воды – воздействие на здоровье»
- Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для склеивания труб ПВХ в том числе в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Давление, макс. бар	Объём, мл	Артикул
Прозрачный	110/160	16/6	946	208G
			473	2091
			237	2092
			118	2093



717™ ECO



Описание

Клей Weld-On® 717 ECO™ предназначен для всех типов пластиковых трубопроводов из НПВХ до 315 мм включительно. В частности, для напорных систем питьевого водоснабжения, систем полива, склеивания пенопластика, а также промышленных, канализационных, дренажных трубопроводов и вентиляционных систем.

Weld-On® 717 ECO™ – это клей с уменьшенным на 30% уровнем выбросов в атмосферу и значительно меньшим количеством неприятных запахов, что существенно улучшает рабочие условия.

Особенности

- Уменьшение неприятного запаха, улучшение условий монтажа
- Для труб и фитингов макс. 315 мм
- Ультранизкое содержание ЛОВ
- Среднее время схватывания
- Высокая вязкость

Спецификация

Цвет	Прозрачный
Вязкость	Высокая
Давление	16 бар (до 315 мм)
Время схватывания	5 мин (≤ d63)
Время отверждения	30 мин (≤ d63 при +15 °C...+38 °C)
Срок хранения	3 года

Стандарты и сертификация

- Соответствует ASTM D2564 «Спецификация на клеи для трубопроводных полимерных систем из поливинилхлорида (ПВХ)»
- Соответствует NSF/ANSI 14 «Компоненты системы полимерных трубопроводов и соответствующие материалы»
- Соответствует NSF/ANSI/CAN 61 «Компоненты систем питьевой воды – воздействие на здоровье»
- Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для склеивания труб ПВХ в том числе в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Давление, макс. бар	Объем, мл	Артикул
Прозрачный	315	16	946	2099
			473	209A
			237	209B
			118	209C



725™ Wet 'R Dry™



Описание

Клей Weld-On® 725™ Wet 'R Dry™ предназначен для использования на жестких и гибких пластиковых трубопроводах из НПВХ до 160 мм включительно. Специально разработан для применения на влажных поверхностях (во влажной атмосфере) и где необходимо быстрое проведение опрессовки. Применяется в системах полива, водоснабжения, а также для бассейнов и СПА-комплексов.

Особенности

- Экстремально быстрое время схватывания
- Для труб и фитингов макс. 160 мм
- Низкое содержание ЛОВ
- Средняя вязкость

Спецификация

Цвет	Голубой
Вязкость	Средняя
Давление	16 бар (до 110 мм), 6 бар (до 160 мм)
Время схватывания	2 мин (≤ d63)
Время отверждения	10 мин (≤ d63 при ≥ 16 °C)
Срок хранения	3 года

Стандарты и сертификация

- Соответствует ASTM D2564 «Спецификация на клеи для трубопроводных полимерных систем из поливинилхлорида (ПВХ)»
- Соответствует NSF/ANSI 14 «Компоненты системы полимерных трубопроводов и соответствующие материалы»
- Соответствует NSF/ANSI/CAN 61 «Компоненты систем питьевой воды – воздействие на здоровье»
- Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для склеивания труб ПВХ в том числе в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Давление, макс. бар	Объём, мл	Артикул
Голубой	110/160	16/6	946	209T
			473	20A8
			237	20A9
			118	20AA

Клей для НПВХ/ХПВХ

Последнее изменение: 17/02/2020



727™ Hot 'R Cold™



Описание

Клей Weld-On® 727™ Hot 'R Cold™ предназначен для использования на жестких и гибких пластиковых трубопроводах из НПВХ до 160 мм включительно. Специально разработан для использования в широком диапазоне температур. Соединения высокой прочности могут быть получены при температуре окружающей среды от -26 °C до +43 °C. Подходит для использования на жестких и гибких трубах и фитингах из НПВХ и может использоваться в условиях очень высокой влажности и там, где требуется быстрая опрессовка систем трубопроводов.

Особенности

- Для температур от -26 °C до +43 °C
- Для труб и фитингов макс. 160 мм
- Очень быстрое время схватывания
- Низкое содержание ЛОВ
- Средняя вязкость

Спецификация

Цвет	Прозрачный
Вязкость	Средняя
Давление	16 бар (до 110 мм), 6 бар (до 160 мм)
Время схватывания	5 мин (≤ d63)
Время отверждения	30 мин (≤ d63 при +15 °C...+38 °C)
Срок хранения	3 года

Стандарты и сертификация

- Соответствует ASTM D2564 «Спецификация на клеи для трубопроводных полимерных систем из поливинилхлорида (ПВХ)»
- Соответствует NSF/ANSI 14 «Компоненты системы полимерных трубопроводов и соответствующие материалы»
- Соответствует NSF/ANSI/CAN 61 «Компоненты систем питьевой воды – воздействие на здоровье»
- Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для склеивания труб ПВХ в том числе в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Давление, макс. бар	Объем, мл	Артикул
Прозрачный	110/160	16/6	946	20BZ
			473	20C0



746™ ECO Pool Heavy



Описание

Клей Weld-On® 746 ECO™ Pool Heavy предназначен для всех типов пластиковых трубопроводов из НПВХ до 315 мм включительно. В частности, для напорных трубопроводов в бассейнах и СПА-комплексах.

Weld-On® 746 ECO™ Pool Heavy – это клей с уменьшенным на 30% уровнем выбросов в атмосферу и значительно меньшим количеством неприятных запахов, что существенно улучшает рабочие условия.

Особенности

- Уменьшение неприятного запаха, улучшение условий монтажа
- Для труб и фитингов макс. 315 мм
- Ультранизкое содержание ЛОВ
- Среднее время схватывания
- Высокая вязкость

Спецификация

Цвет	Прозрачный
Вязкость	Высокая
Давление	16 бар (до 315 мм)
Время схватывания	5 мин (≤ d63)
Время отверждения	30 мин (≤ d63 при +15 °C...+38 °C)
Срок хранения	3 года

Стандарты и сертификация

- Соответствует ASTM D2564 «Спецификация на клеи для трубопроводных полимерных систем из поливинилхлорида (ПВХ)»
- Соответствует NSF/ANSI 14 «Компоненты системы полимерных трубопроводов и соответствующие материалы»
- Соответствует NSF/ANSI/CAN 61 «Компоненты систем питьевой воды – воздействие на здоровье»
- Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для склеивания труб ПВХ в том числе в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Давление, макс. бар	Объём, мл	Артикул
Прозрачный	315	16	946	209F
			473	20AC
			237	20AD



747™ Pool 'R Spa™



Описание

Клей Weld-On® 747™ Pool 'R Spa™ предназначен для использования на жестких и гибких пластиковых трубопроводах из НПВХ до 160 мм включительно. Специально разработан для применения на влажных поверхностях (во влажной атмосфере), а также где необходимо быстрое проведение опрессовки. Применяется в системах для бассейнов и СПА-комплексов.

Особенности

- Экстремально быстрое время схватывания
- Цвет синий, при высыхании прозрачный
- Для труб и фитингов макс. 160 мм
- Низкое содержание ЛОВ
- Средняя вязкость

Спецификация

Цвет	Синий переходящий в прозрачный
Вязкость	Средняя
Давление	16 бар (до 110 мм), 6 бар (до 160 мм)
Время схватывания	2 мин ($\leq d63$)
Время отверждения	10 мин ($w \geq 16^\circ C$)
Срок хранения	3 года

Стандарты и сертификация

- Соответствует ASTM D2564 «Спецификация на клеи для трубопроводных полимерных систем из поливинилхлорида (ПВХ)»
- Соответствует NSF/ANSI 14 «Компоненты системы полимерных трубопроводов и соответствующие материалы»
- Соответствует NSF/ANSI/CAN 61 «Компоненты систем питьевой воды – воздействие на здоровье»
- Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для склеивания труб ПВХ в том числе в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Давление, макс. бар	Объем, мл	Артикул
Синий переходящий в прозрачный	110/160	16/6	946	20C9
			473	20CA
			237	20CB
			118	20CC



748™ ECO Pool Fast



Описание

Клей Weld-On® 748 ECO™ Pool Fast предназначен для всех типов пластиковых трубопроводов из НПВХ до 160 мм включительно. Идеально подходит для ремонта и обслуживания трубопроводов в бассейнах. Он имеет быстрое время схватывания и отверждения, что позволяет оперативно проводить опрессовку трубопроводной системы. Специально разработан для склеивания влажных поверхностей.

Weld-On® 748 ECO™ – это клей с уменьшенным на 30% уровнем выбросов в атмосферу и значительно меньшим количеством неприятных запахов, что существенно улучшает рабочие условия.

Особенности

- Уменьшение неприятного запаха, улучшение условий монтажа
- Цвет синий, при высыхании прозрачный
- Для труб и фитингов макс. 160 мм
- Ультранизкое содержание ЛОВ
- Быстрое время схватывания
- Средняя вязкость

Спецификация

Цвет	Синий переходящий в прозрачный
Вязкость	Средняя
Давление	16 бар (до 110 мм), 6 бар (до 160 мм)
Время схватывания	5 мин (≤ d63)
Время отверждения	30 мин (≤ d63 при +15 °C...+38 °C)
Срок хранения	4 года

Стандарты и сертификация

- Соответствует ASTM D2564 «Спецификация на клеи для трубопроводных полимерных систем из поливинилхлорида (ПВХ)»
- Соответствует NSF/ANSI 14 «Компоненты системы полимерных трубопроводов и соответствующие материалы»
- Соответствует NSF/ANSI/CAN 61 «Компоненты систем питьевой воды – воздействие на здоровье»
- Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для склеивания труб ПВХ в том числе в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Давление, макс. бар	Объём, мл	Артикул
Синий, переходящий в прозрачный	110/160	16/6	946	209N
			473	209O
			237	209Q



713™ CPVC



Описание

Клей Weld-On® 713™ CPVC предназначен для всех типов пластиковых трубопроводов из ХПВХ до 63 мм включительно. В частности, для напорных систем холодного и горячего водоснабжения с максимальной температурой до +82 °С, а также в промышленных системах.

Особенности

- Для труб и фитингов из ХПВХ
- Быстрое время схватывания
- Низкое содержание ЛОВ
- Средняя вязкость
- Оранжевый цвет

Спецификация

Цвет	Оранжевый
Вязкость	Средняя
Давление	10 бар (до 63 мм)
Срок хранения	2 года

Стандарты и сертификация

- Соответствует ASTM F493 «Спецификация на клеи для труб и фитингов из хлорированного поливинилхлорида (ХПВХ)»
- Соответствует стандарту ASTM D2846 «Стандартная спецификация для ХПВХ пластиковых систем распределения горячей и холодной воды»
- Соответствует NSF/ANSI 14 «Компоненты системы полимерных трубопроводов и соответствующие материалы»
- Соответствует NSF/ANSI/CAN 61 «Компоненты систем питьевой воды – воздействие на здоровье»
- Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для склеивания труб ПВХ в том числе в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Давление, макс. бар	Объем, мл	Артикул
Оранжевый	63	10	946	20BV
			473	20BW
			237	20BX
			118	20BY



724™ CPVC



Описание

Клей Weld-On® 724™ CPVC специально разработан для промышленных систем трубопроводов из ХПВХ и НПВХ до 315 мм включительно, где требуется химическая устойчивость к щелочным растворам, включая растворы гипохлорита, минеральные кислоты, агрессивные жидкости и водные растворы солей. Одобрен для использования с промышленными системами трубопроводов Corzan™.

Особенности

- Для труб и фитингов ХПВХ и НПВХ
- Устойчив к агрессивным средам
- Низкое содержание ЛОВ
- Среднее время схватывания
- Высокая вязкость

Спецификация

Цвет	Оранжевый
Вязкость	Высокая
Давление	16 бар (до 315 мм)
Срок хранения	2 года

Стандарты и сертификация

- Соответствует ASTM F493 «Спецификация на клеи для труб и фитингов из хлорированного поливинилхлорида (ХПВХ)»
- Соответствует NSF/ANSI 14 «Компоненты системы полимерных трубопроводов и соответствующие материалы»
- Соответствует NSF/ANSI/CAN 61 «Компоненты систем питьевой воды – воздействие на здоровье»
- Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для склеивания труб ПВХ в том числе в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Давление, макс. бар	Объём, мл	Артикул
Оранжевый	315	16	946	20PY
			473	20PX



ECO™ Primer



Описание

Грунтовка Weld-On® ECO™ Primer предназначена для всех типов пластиковых трубопроводов из НПВХ и ХПВХ. Использование грунтовки помогает подготовить и размягчить соединяющиеся поверхности, позволяя клею лучше растворять поверхности и создавать более надежное соединение.

Weld-On® ECO™ – это грунтовка с уменьшенным на 30% уровнем выбросов в атмосферу и значительно меньшим количеством неприятных запахов, что существенно улучшает рабочие условия.

Особенности

- Для труб и фитингов ХПВХ и НПВХ
- Мгновенно размягчает склеиваемые поверхности
- Придает дополнительную прочность соединениям
- Ультранизкое содержание ЛОВ
- Прозрачный цвет

Стандарты и сертификация

Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для грунтования различных поверхностей в том числе труб ПВХ в хозяйственно-питьевом водоснабжении».

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Применение	Объем, мл	Артикул
Прозрачный	ХПВХ/НПВХ	Размягчение поверхностей перед склеиванием	946	20AP
			473	20AQ
			237	20AR
			118	20AS



P-70™ Primer



Описание

Грунтовка Weld-On® P-70™ Primer предназначена для всех типов пластиковых трубопроводов из НПВХ и ХПВХ. Использование грунтовки помогает подготовить и размягчить соединяющиеся поверхности, позволяя клею лучше растворять поверхности и создавать более надежное соединение.

Weld-On® P-70™ Primer – это грунтовка промышленной серии. Рекомендуется для трубопроводов большого диаметра с максимальным давлением 16 бар.

Особенности

- Для труб и фитингов ХПВХ и НПВХ
- Промышленная серия
- Мгновенно размягчает склеиваемые поверхности
- Придает дополнительную прочность соединениям
- Прозрачный цвет

Стандарты и сертификация

Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для грунтования различных поверхностей в том числе труб ПВХ в хозяйственно-питьевом водоснабжении».

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Применение	Объём, мл	Артикул
Прозрачный	ХПВХ/НПВХ	Размягчение поверхностей перед склеиванием	946	20AE
			473	20AM
			237	20AN
			118	20AO



C-65™ Cleaner



Описание

Очиститель Weld-On® C-65™ Cleaner предназначен для всех типов пластиковых трубопроводов из НПВХ, ХПВХ, АБС и Стирола. Он специально разработан для удаления жира, масел и грязи с соединяемых при склеивании поверхностей пластиковых трубопроводов. Должен быть использован только в качестве очистителя, в сочетании с подходящим сочетанием грунтовки и клея. Также может использоваться в качестве очистителя кисти.

Особенности

- Для труб и фитингов из НПВХ, ХПВХ, АБС и Стирола
- Для любых типоразмеров и давлений
- Низкое содержание ЛОВ
- Прозрачный цвет

Стандарты и сертификация

Соответствует Единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям ЕВРАЗЭС «Для удаления жира, масла и грязи с различных поверхностей в том числе труб ПВХ в хозяйственно-питьевом водоснабжении»

Таблица для заказа

Цвет	Диаметр, макс. мм	Применение	Объем, мл	Артикул
Прозрачный	НПВХ/ ХПВХ/АБС/ Стирол	Удаление жира и грязи	946	20AT
			473	20AU
			237	20AV
			118	20AW



Аппликаторы

	SuperSwab™ Прочный, легкий в захвате 4" аппликатор для труб диаметром от 110 до 225 мм. Регулируемая длина и конструкция с двойной крышкой, которая подходит для банок объемом 946 мл (QT) и 3,75 л (Ga). <i>Набор SuperSwab (201R), Сменные аппликаторы SuperSwab (20PZ)</i>		7020 Валик с крышкой большого размера Jumbo Roll-A-Weld 7" для труб диаметром от 160 мм и выше. Подходит для банок MT-648, а также для банок с широким горлышком.
	3020 Валик с крышкой Roll-A-Weld 3" для труб диаметром от 90 до 160 мм. Подходит для банок MT-653.		4020 4" аппликатор с крышкой для труб диаметром от 160 мм и выше. Подходит для банок MT-648, а также для банок с широким горлышком.
	6020 Валик с крышкой Roll-A-Weld 4" для труб диаметром от 90 до 225 мм. Подходит для стандартных банок объемом 946 мл (QT), а также для банок MT-651. (20IU)		5020 4" аппликатор с крышкой для труб диаметром от 90 до 225 мм. Подходит для банок объемом 946 мл (QT), а также для банок MT-651. (20IW)
	SuperDauber™ Полностью регулируемый телескопический стержень для банок объемом 946 мл (QT), 473 мл (PT) и 237 мл (HP). Удобный захват, ребристая рукоятка позволяет лучше контролировать аппликатор. Устойчивый к налету материал аппликатора для ровного полноценного нанесения клея или грунтовки. <i>SuperDauber 75: аппликатор 3/4" для труб диаметром от 20...50 мм (20IT), SuperDauber 150: аппликатор 1 1/4" для труб диаметром от 40...90 мм.</i>		Cap Daubers Аппликаторы DH с крышкой для банок объемом 118 мл (QP) и 237 мл (HP); аппликаторы DP с крышкой для банок объемом 237 мл (HP) и 473 мл (HP); аппликаторы DQ с крышкой для банок объемом 946 мл (QT). Доступные размеры аппликаторов: 3/8" (DH-38), 1/2" (DP-50/DQ-50), 3/4" (DP-75/DQ-75) и 1-1/2" (DP-150/DQ-150). <i>DH-38 (20PU) DP-50 (20PV) DP-75 (20IX) DP-150 (20IY) DQ-50 (20PW) DQ-75 (20IZ), DQ-150 (20JO)</i>

Аксессуары

	CST-36 Канатная пила 36" канатная пила с Т-рукояткой для резки пластиковых труб диаметром до 225 мм. (20J2)		Easy Twist Easy Twist™ имеет эргономичную конструкцию, позволяющую легко открывать банку простым поворотом, не повреждая крышку. Закрывая банку, открывашка Easy Twist помогает натянуть и запечатать крышку с дополнительным крутящим моментом – это предотвращает высыхание клея или праймера и экономит ваши деньги. (20IV)
	Держатель с ручкой Для переноски банок объемом 946 мл (QT) и 473 мл (PT). (20J1)		



Время отверждения, высыхания и подбор аппликатора

Среднее время отверждения клеев WELD-ON® для НПВХ/ХПВХ *

Диапазон температур, °C	Размер трубы, мм				
	20...40	50...63	75...225	250...380	380+
+16...+38	2 мин	5 мин	30 мин	2 часа	4 часа
+5...+16	5 мин	10 мин	2 часа	8 часов	16 часов
-18...+5	10 мин	15 мин	12 часов	24 часов	48 часов

Примечание – Таблица времени отверждения содержит данные о времени, которое необходимо выдерживать «свежее» соединение (т. е. соединение сразу после склеивания) до того, как сборку можно будет осторожно передвигать. Если монтаж проходит в условиях повышенной влажности, необходимо увеличить время отверждения на 50%.

Среднее время высыхания клеев WELD-ON® для НПВХ/ХПВХ *

Относительная влажность менее 60%	Размер трубопровода, мм							
	20...40		50...63		75...225		250...380	380+
Температурный диапазон на протяжении монтажа и периода отверждения	до 11 бар	11...26 бар	до 11 бар	11...26 бар	до 11 бар	11...26 бар	до 7 бар	до 7 бар
+16...+38	15 мин	6 ч	30 мин	12 ч	1,5 ч	24 ч	48 ч	72 ч
+5...+16	20 мин	12 ч	45 мин	24 ч	4 ч	48 ч	96 ч	6 д
-18...+5	30 мин	48 ч	1 ч	96 ч	72 ч	8 д	8 д	14 д

Примечание – Таблица времени высыхания содержит данные о времени, которое необходимо выдерживать «свежее» соединение (т. е. соединение сразу после склеивания), до проведения испытаний на герметичность. Если монтаж проходит в условиях повышенной влажности, необходимо увеличить время высыхания на 50%.
 * Эти цифры являются оценочными данными, основанными на результатах испытаний, проведенных в лабораторных условиях. Полевые условия работы могут существенно отличаться. Данные этой таблицы должны использоваться только в качестве ориентировочных справочных данных.

Среднее количество соединений на 1 кг (банка 946 мл) клея WELD-ON® **

Диаметр трубы, мм	20	25	32	50	63	90	110	160	200	250	315	380	450
Количество соединений	300	200	125	90	60	40	30	10	5	2-3	1-2	¾	½

*** Для грунтовки: Удвоить количество соединений, показанных для клея. Эти данные являются оценочными и основаны на наших лабораторных тестах. Из-за большого количества переменных в этой области представленные цифры следует использовать только в качестве общего руководства. Примечание: 1 соединение = 1 раструб*

Диаграмма соответствия размеров - Дюймы/Миллиметры

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

Подбор аппликатора

Клеи Weld-On® упакованы в банки с аппликаторами с крышкой следующих размеров: ¾" аппликатор в банках объемом 118 мл (QP) и 237 мл (HP) и 1½" аппликатор в банках объемом 473 мл (PT) и 946 мл (QR). Для корректного клеевого соединения труб и фитингов, аппликатор должен быть не меньше половины размера трубы. Используйте следующие таблицы для выбора аппликаторов и валиков, рекомендованных касательно размеров трубы.

Аппликаторы	Размер трубы, мм						
	10	20	25	32	40	50	63
3/8" (DH-38)	•	•	•				
1/2" (DP-50/DQ-50)			•	•			
3/4" (DP-75/DQ-75)					•	•	
1 1/2" (DP-150/DQ-150)							•

Валики и аппликаторы		Размер	Размер трубы, мм
3020		3" валик	90...160
6020		4" валик	90...225
7020		7" валик	160+
4020		4" аппликатор	160+
5020		4" аппликатор	90...225
8020		4" аппликатор	160+
SuperSwab™		4" аппликатор	110...225

Срок хранения

Продукция	Срок хранения	Продукция	Срок хранения
Грунтовка / Очиститель	3 года	Клей для ХПВХ	2-3,5 года
Клей для НПВХ	3-4 года	Клей для АБС	3 года



Рекомендации по склеиванию трубопроводов малых диаметров

Достижение герметичности клеевых соединений является одной из важнейших задач при монтаже трубопроводных систем. Путем корректного подбора продукции Weld-On® и соблюдения нижеприведенных рекомендаций эта задача может быть успешно решена для трубопроводных систем малых диаметров.

Трубу необходимо обрезать под прямым углом к ее оси, после чего необходимо снять фаску, удалив острые края и заусенцы. Для удаления грязи с поверхностей трубы и фитинга используйте чистую, сухую тряпку. Если

поверхности испачканы смазкой, используйте очиститель для обезжиривания.

Нанесите грунтовку на фитинг, трубу и, затем, снова на фитинг. Пока грунтовка еще влажная, нанесите клей: сначала на концевой участок трубы и, затем на внутреннюю поверхность раструба фитинга, затем снова на концевой участок трубы. Для труб размером 32 мм и меньше не наносите чрезмерное количество грунтовки и клея, особенно на внутреннюю поверхность раструба фитинга (нанесение 2-го слоя может не потребоваться).

После нанесения ровного слоя клея немедленно вставьте трубу в раструб фитинга до тех пор, пока она не достигнет упорного кольца фитинга, и удерживайте ее в таком положении около 30 секунд. Более длительное время выдержки требуется в условиях, более холодных, чем стандартная температура окружающей среды.*

* См. время отверждения и высыхания Weld-On® в таблице «Время отверждения, высыхания и подбор аппликатора», более подробная информация, а также видео руководство по склеиванию труб малого диаметра представлена по ссылке в конце каталога.

Рекомендации по склеиванию трубопроводов больших диаметров

Достижение герметичности клеевых соединений является одной из важнейших задач при монтаже трубопроводных систем. Путем корректного подбора продукции Weld-On® и соблюдения нижеприведенных рекомендаций эта задача может быть успешно решена для трубопроводных систем больших диаметров.

При резке труб большого диаметра оберните трубопровод клейкой лен-

той по кругу, чтобы создать точную линию разреза. Это позволит сформировать ровную кромку торцевой части трубы под прямым углом.

Для труб большого диаметра следует использовать аппликатор или валик размером примерно в половину диаметра трубы. Не рекомендуется использовать малярные кисти или кисти из щетины.

Используйте механический съемник труб с осевым креплением, которое обеспечивает правильное выравнивание труб и фитингов во время сборки. Не используйте тяжелое оборудование, такое как экскаваторы, так как это может легко привести к серьезному повреждению трубы и фитингов.

Видео руководства по склеиванию труб большого диаметра представлена по ссылке в конце каталога.

Рекомендации по применению грунтовок

Методики и правильное применение грунтовок для пластиковых труб и фитингов перед нанесением клея.

Во избежание проливания соблюдайте осторожность при использовании грунтовок фиолетового цвета, поскольку полученные пятна являются трудноудаляемыми. Всегда плотно закрывайте крышки контейнеров перед перемещением и хранением.

Для того, чтобы определить эффективность грунтовки из ранее открытых банок, необходимо испытать ее на запасной трубе. Если эффективность грунтовки снизилась и ее нанесение не позволяет эффективно соскоблить материал с поверхности трубы, утилизируйте эту грунтовку надлежащим образом и используйте новый продукт.

Для достижения желаемой степени размягчения нанесите грунтовку прикладывая усилие к аппликатору в течение 20-30 секунд (при температуре 21-38 °C) или 60-90 секунд (при 4-20 °C). Нанесите грунтовку два раза на фитинг и один раз на трубу (если диаметр трубы >32 мм).

Перед нанесением клея убедитесь, что грунтовка, нанесенная на трубу и раструб фитинга, все еще влажная.



Рекомендации по склеиванию в жаркую погоду

Соблюдая некоторые меры предосторожности, подобные приведенным ниже, можно добиться успешного создания герметичных клеевых соединений даже в самых экстремальных жарких погодных условиях.

Перед началом использования храните клеи и грунтовки в прохладном или затененном месте. Убедитесь, что склеиваемые трубы и фитинги до-

статочно долго подвергались воздействию одной и той же температуры окружающей среды, чтобы температуры их поверхностей были примерно одинаковыми. Монтаж всегда должен проводиться в тени, никогда под прямыми солнечными лучами.

Используйте грунтовку в сочетании с более высоковязким (густым) клеем, это позволит немного увеличить вре-

мя работы, то есть позволит слоям клея дольше оставаться влажными в процессе соединения склеиваемых поверхностей.

Работайте быстро для того, чтобы поместить отрезок трубы в раструб фитинга сразу же после нанесения клея, пока слой клея сохраняется влажным.

Для получения более подробной информации обращайтесь в компанию «Вентар».

Рекомендации по склеиванию в условиях влажной погоды

При склеивании пластиковых труб во влажных условиях следует соблюдать особые меры предосторожности. Для достижения наилучших результатов соблюдайте настоящие простые рекомендации.

Поток жидкости внутри трубопроводной системы должен быть полностью

остановлен. Поддерживайте трубы как можно более сухими, тщательно протрите их перед нанесением клея. Однако, Weld-On® 725™ Wet 'R Dry, 737™ Turf 'N Ag, 738™ Hot 'N Fast и 750™ HotWeld специально разработаны для влажных условий окружающей среды, с быстро действу-

ющими растворителями, которые быстро испаряются даже при низких температурах.

При работе во влажной атмосфере всегда держите свежесклеенные трубу и фитинг вместе дольше, чем обычно, то есть более 30 секунд.

Как предотвратить испарение клея и грунтовок

Ключом к предотвращению испарения и продлению срока годности ранее открытых контейнеров является правильное запечатывание крышек в промежутках между использованием. Никогда не используйте переставные клещи, которые повреждают крышку,

приводя к испарению и преждевременному сгущению продукта.

Чтобы правильно открывать и закрывать новые и уже открытые контейнеры используйте открывашку Easy-Twist™, которая предназначена для захвата крышки без повреждения её резьбы.

После корректного запечатывания контейнера, постарайтесь хранить его в прохладном месте, но никогда не выходите за пределы температур хранения, указанных на этикетке.

Выбор правильного аппликатора

Для надежного склеивания труб и фитингов, аппликатор должен быть примерно вдвое меньше диаметра трубы.

Валики – это лучший аппликатор для склеивания любых труб диаметром более 90 мм.

Для всех диаметров труб меньше 90 мм, оптимален аппликатор, такой как SuperDauber™.

Возможность более точного управления аппликатором позволяет более равномерно нанести клей или грунтовку.

Для получения дополнительной информации о выборе правильного аппликатора обратитесь к таблице «Время отверждения, высыхания и подбор аппликатора».



Сколько клея и грунтовки мне нужно?

Для сокращения затрат необходимы точные оценки, которые помогут предотвратить покупку чрезмерного или недостаточного количества клея и грунтовки.

Использование нижеизложенных рекомендаций позволит вам сэкономить время и избежать ненужных

хлопот при составлении сметы затрат и расходов.

Необходимое количество клея определяется двумя факторами - это диаметр трубы и количество клеевых соединений в проекте.

Как правило, необходимое количество грунтовки составляет пример-

но половину количества клея.

Самый простой способ оценки необходимых количеств клея.

Вы можете воспользоваться данными из таблицы «Время отверждения, высыхания и подбор аппликатора». А также запросить у нас специальный калькулятор.

Различие между временем отверждения и временем высыхания

Понимание разницы между временем высыхания и отверждения имеет важное значение для того, чтобы определить, когда только что склеенное соединение можно перемещать, не нарушив его прочности, а также когда оно готово к испытаниям на герметичность.

ВРЕМЯ СХВАТЫВАНИЯ:

Время, которое необходимо соблюдать после сборки каждого соединения перед осторожным перемещением.

ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ:

Время, которое необходимо соблюдать после сборки каждого соединения перед началом работы под давлением.

Вы можете воспользоваться данными из таблицы «Время отверждения, высыхания и подбор аппликатора».

Рекомендации по склеиванию в условиях холодной погоды

Для достижения наилучших результатов при склеивании трубопроводных систем в условиях низких температур, тщательно соблюдайте настоящие обязательные методические указания.

Клей, который подвергся воздействию низких температур, в результате чего затвердел или приобрел слишком густую консистенцию для нанесения, может применяться после постепенного размораживания

контейнеров с клеем при температуре окружающей среды (20 °C) с последующим тщательным перемешиванием содержимого или путем энергичного встряхивания канистры.

Удалите всю влагу (например, воду, лёд или снег) с соединяемых поверхностей.

Поскольку при низких температурах растворители испаряются гораздо медленнее, перед испытанием трубопровода под давлением необходимо обеспечить более длительное время высыхания.

Для получения более подробной информации обращайтесь в компанию «Вентар».

Рекомендации по подбору клея

Выбор подходящего клея может включать в себя целый ряд различных факторов. Сделайте его простым для себя, ознакомившись с особенностями, на которые необходимо обратить внимание. Корректный выбор клея зависит от

размера и материала труб (НПВХ, ХПВХ или АБС), температуры окружающей среды и назначения трубопроводной системы.

В целом, лучше всего использовать клей заданной вязкости для конкретного диапазона размеров труб.

Например, клеи для труб больших диаметров лучше всего работают для трубопроводов диаметром от 160 до 315 мм.

Для получения более подробной информации используйте технические данные из данного каталога или обращайтесь в компанию «Вентар».



Рекомендации по технике безопасности

Безопасные условия труда жизненно важны для любого успешного монтажа системы трубопроводов. Соблюдайте данные основные правила техники безопасности при использовании клеев и грунтовок Weld-On®.

На случай возникновения каких-либо чрезвычайных ситуаций прочитайте и ознакомьтесь с паспортами безопасности (SDS – safety data

sheets) для используемых вами продуктов Weld-On®.

При склеивании труб в закрытых помещениях или любых помещениях с недостаточной вентиляцией всегда используйте соответствующие защитные средства, такие как респираторы, одобренные NIOSH (НИОТ – Национальный институт охраны труда США). Растворители, входящие в состав грунтовок и клеев, испаряются очень

медленно, особенно в плохо проветриваемых помещениях. Пары растворителя могут задерживаться в закрытой системе трубопроводов до тех пор, пока не будут смыты. При воздействии источников воспламенения, таких как пламя или искры, существует вероятность взрыва паров.

Ознакомьтесь с паспортами безопасности и руководством по эксплуатации продукции Weld-On®, которые доступны по запросу в компании «Вентар».

Как проводить механические испытания на прочность адгезии

Нанесите грунтовку на время, достаточное для того, чтобы размягчить поверхность трубы и фитинга, что можно подтвердить с помощью механических испытаний на прочность адгезии «Scrape Test».

На ненужном обрезке трубы проведите лезвием ножа по влажной поверхности.

При достаточном времени пропитывания грунтовкой поверхности трубы, небольшое количество материала накапливается на лезвии.

Для получения более подробной информации обращайтесь в компанию «Вентар».

Рекомендации по снятию фаски

Согласно оценкам Weld-On®, более 90% неисправностей, возникающих при склеивании труб, вызваны неправильной подготовкой торцевого участка трубы. Для достижения наилучших результатов следуйте настоящим рекомендациям.

Чтобы удалить заусенцы и острые края снимите фаску с внешней кром-

ки трубы. Используйте для этого напильник или инструмент для снятия фаски, специально разработанный для пластиковых труб.

Заусенцы и острые края торцевой части трубы могут поцарапать внутреннюю поверхность раструба фитинга, потенциально мешая процессу склеивания соединяемых по-

верхностей или вызывая протечку отказ соединения.

Угол снятия фаски должен составлять 10°-22,5° с диапазоном ширины 2,5-7,9 мм в зависимости от диаметра трубы.

Видеоинструкции

Склеивание трубопроводов
небольших диаметров



Склеивание трубопроводов
больших диаметров



Правила техники
безопасности





Компания «Вентар»

105318, Москва, ул. Тацкая, д. 1

142116, Подольск, ул. Лобачёва, д. 32

 +7 (495) 660-07-75

 info@ventar.ru

 www.ventar.ru