

PROCEDIMENTOS PARA EXECUÇÃO DE SOLDA NAS LINHAS PVC E CPVC SCH80

Atenção

Antes da execução da solda verifique a consistência líquida do adesivo misturando o mesmo. Caso esteja na forma gelatinosa favor descartar o produto para uso.
Os tubos de PVC e CPVC Schedule 80 **NÃO DEVEM SER LIXADOS**, apenas limpar com álcool para aplicação do primer.
Adesivos e primers são produtos extremamente inflamáveis e não devem ser armazenados ou utilizados próximo ao fogo.

Corte:



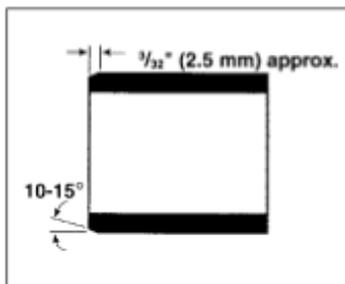
Os tubos devem ser cortados com face reta para que possam fazer a interface correta com o batente interno das conexões. Para isso recomendamos utilizar cortador rotativo. Estes cortadores foram desenvolvidos especialmente para tubos de plástico e portanto não danificam a tubulação.

Remoção das Rebarbas:



Caso utilize outra forma de corte, usar uma lima ou estilete para remover as rebarbas da tubulação que foi cortada. Tenha certeza de que todas as rebarbas foram removidas, tanto internas quanto externas.

Chanfro:



Um pequeno chanfro com 10° a 15° deve ser feito na extremidade do tubo a ser soldada de forma que este permita a entrada do tubo na conexão com maior facilidade. O chanfro também é importante para que o tubo não remova o adesivo que está dentro da conexão, se isso acontecer pode haver vazamento quanto a linha for pressurizada. Em tubulações acima de 2" o chanfro deve ser de 15° com profundidade de 2,5mm (vide imagem abaixo). Para assegurar a qualidade do chanfro, um biselador/chanfrador poderá ser utilizado.

Teste de Inserção SEM adesivo:



Insira o tubo na conexão. Ao inserir deverá existir uma interferência entre a conexão e o tubo e portanto o tubo não deverá chegar até o batente da conexão. Essa interferência é que favorece o processo de fusão. Em alguns casos as conexões podem ter sido produzidas no limite da norma, neste casos o tubo chegará até o batente. Caso isso aconteça, certifique-se de usar mais adesivo para compensar essa diferença e assim obter uma fusão eficiente e livre de vazamentos.

Inspeção e limpeza:



Inspeção: Inspeccione visualmente o interno e externo do tubo e o interno da conexão.

Limpeza: Remova toda a sujeira, óleo e gordura com um pano e álcool isopropílico (recomendado) ou álcool comum (**não** deve ser em gel).

Marcação



Meça a distância entre o externo da conexão e o batente interno. Marque a distância medida no tubo. Marcar a profundidade de inserção total do tubo na conexão é uma forma de assegurar que o tubo entrará por completo na conexão na hora da solda. Recomendamos adicionar uma segunda marcação 50mm após a primeira marcação pois o primer poderá remover a primeira marca, sendo assim, a segunda marca poderá ser utilizada como referência para ter certeza de que o tubo entrou completa- mente.

Primer:



O primer é uma substância extremamente importante no processo de solda de PVC e CPVC Schedule 80. Ele torna a superfície do material mais fluída e a prepara para a fusão antes da adição do adesivo.

Aplique o primer vigorosamente no externo do tubo usando o aplicador em movimentos circulares. Em seguida, aplique o primer no interno da conexão. Retorne ao externo do tubo e aplique uma segunda demão de primer. Faça o mesmo na conexão.

- Sem hesitação, vá depressa para o processo de aplicação do adesivo **enquanto a superfície do tubo e conexão ainda está molhada** de primer.

Aplicação do Adesivo:



Aplique o adesivo na superfície externa do tubo vigorosamente em movimentos circulares assim como foi feito com o primer. Imediatamente faça o mesmo com o interno da conexão. Repita o procedimento tanto no tubo quanto na conexão mais uma vez. Evite encharcar e/ou deixar o adesivo escorrer para dentro do tubo. Para tubos acima de

4" no calor recomendamos que o serviço seja executado em duas pessoas para garantir que o processo seja feito de forma mais rápida e efetiva já que no calor o adesivo e o primer secam mais rápido.

Junção/Montagem:



Rapidamente, insira a conexão no tubo ou vice e versa fazendo um giro de 1/4" durante a inserção para distribuir igualmente o adesivo durante a inserção. Não rotacione a conexão ou tubo depois que for atingido o final da conexão/batente. Segure firme a conexão no tubo por pelo menos 30 segundos. Feito isso, remova o excesso

de adesivo entre o tubo e a conexão, isso vai ajudar a acelerar o processo de cura.

Acima de 4" pode ser necessário o uso de equipamentos mecânicos para exercer maior força axial na junção do tubo com a conexão pelo fato das conexões serem cônicas. Nesses casos, após a fusão pode ser necessário segurar firme a conexão no tubo por até 3 minutos na mesma posição. Para maiores informações sobre estes equipamentos para suporte ao processo de solda consulte nosso departamento de vendas.

Pressurização da Linha: Aguarde pelo menos 24 horas antes de fazer a pressurização da linha. Este tempo é necessário para ter certeza de que o processo de cura do adesivo foi finalizado. Em locais onde a temperatura do ambiente é baixa o processo de cura pode demorar mais tempo.