

ADHESIVO PARA CONDUCTOS POLYWATER® BONDUIT® XL (BTXL)



ADHESIVO PARA CONDUCTOS POLYWATER BONDUIT

BonDuit® XL crea conexiones de conductos herméticas al agua y al aire. Su adherencia fuerte soporta el movimiento y la vibración. BonDuit XL se usa para la transición de conductos de polietileno a PVC, fibra de vidrio, compuestos y metales. No se necesita un equipo especial para la instalación.

INSTALACIÓN

Temperatura de instalación:

2 °C a 50°C (35°F a 120°F)

Temperatura de servicio:

-50 °C a 120°C (-60°F a 250°F)

- Es esencial una buena preparación de la superficie.
- Prepare el cartucho.
- BonDuit debe tener un color gris uniforme a medida que se dispensa del mezclador estático.
- Mantenga el cartucho caliente, por encima de los 15 °C (60 °F) para la aplicación en climas fríos.
- Deje el mezclador estático en el cartucho hasta el próximo uso.

SEGURIDAD

- Use protección para los ojos
- Use guantes protectores



Cortar el extremo del conducto en un ángulo recto

1. Corte el conducto al largo deseado. Si es posible, use un cortador de tubos. Un buen corte recto maximizará el área de adhesión y mejorará la conexión.

En el caso de conductos de más de 75 mm (3 pulg.) de diámetro, corte el extremo en un ángulo de 45° con un raspador o cuchillo. Esto facilita la inserción del conducto en el acoplamiento.



Lije el conducto y el acoplamiento

2. Use un paño abrasivo de grano 80 para lijar el exterior del conducto unos 13 mm (½ pulg.) más allá de la profundidad de inserción en el acoplamiento. Con el mismo paño, lije cuidadosamente el interior del acoplamiento. Se debe quitar todo el acabado de la superficie.



Limpie el acoplamiento y el conducto con un paño limpio

3. Limpie las superficies a adherir del conducto y del acoplamiento con un paño limpiador para quitar cualquier resto de aceite y agua. Se recomienda el uso de guantes.

Prepare todos los conjuntos posibles de conductos y acoplamientos y téngalos listos para armar de antemano. Esto evitará que desperdicie el BonDuit XL.



Primer plano de la herramienta

4. La herramienta que se necesita es una pistola de calafateo de muy alta proporción de 10 oz (26: 1 o más) o una pistola de calafateo eléctrica. En cuanto a la herramienta Polywater Tool-250HR, se debe colocar en el ajuste "Drip" (goteo; nivel hacia arriba). Al momento de usar una pistola eléctrica, para empezar, ajústela a la mitad de la velocidad. Es probable que sea demasiado difícil de bombear a velocidad completa y se active el apagado automático.



Prepare el cartucho

5. Gire la tapa para quitarla del cartucho. Presione el mango de la herramienta dispensadora hacia abajo para preparar el cartucho cada vez que utilice el producto hasta que salgan las resinas blanca y negra del cartucho.



Coloque el mezclador estático

6. Coloque el mezclador estático en el cartucho y gire en sentido horario hasta que esté totalmente enroscado. Presione el mango de la herramienta dispensadora hacia abajo hasta que salga BonDuit XL de la punta del mezclador estático. Deseche el material sobrante.

El BonDuit XL debe tener un color gris claro uniforme sin rayas cuando salga de la punta del mezclador estático.



Aplique el adhesivo BonDuit

7. Aplique BonDuit al bombear lentamente una gota de 6 a 9 mm ($\frac{1}{4}$ a $\frac{3}{8}$ pulg.) alrededor del extremo del conducto. Coloque un segundo anillo alrededor del conducto a más o menos media distancia de la profundidad del acoplamiento.

Después de aplicar, libere la presión en el cartucho para evitar que salga el material.



8. Con un bajalenguas, distribuya el BonDuit XL alrededor del conducto de modo tal que cubra toda la profundidad del conducto.

Distribuya el BonDuit en el conducto



9. Empuje el acoplamiento de inmediato dentro del conducto. Es probable que se necesite un mazo de goma para asegurar que el acoplamiento se asiente completamente.

Distribuya bien cualquier exceso de BonDuit XL en la unión del conducto

Distribuya bien el BonDuit en el acoplamiento

BonDuit XL desarrolla una sólida unión, lo que permite mover o enterrar rápidamente. Vea la Tabla 1 debajo para conocer el tiempo de trabajo y la velocidad de fraguado según la temperatura. No mueva la unión hasta que fragüe.

TABLA 1

| TEMPERATURA | TIEMPO DE TRABAJO | FRAGUADO FUNCIONAL |
|-------------|-------------------|--------------------|
| 11 °C 52 °F | 40 minutos | 300 minutos |
| 16 °C 60 °F | 20 minutos | 180 minutos |
| 21 °C 70 °F | 10 minutos | 120 minutos |
| 31 °C 88 °F | 5 minutos | 90 minutos |

Nota: Si el material en el mezclador estático se fraguó, reemplace el mezclador estático.

Los kits de BonDuit XL contienen materiales necesarios para preparar las superficies de plástico y metal para la adhesión. Cada cartucho contiene material suficiente para varias aplicaciones, según el tamaño de cada acoplamiento o unión. Ver la Tabla 2.

TABLA 2

| TAMAÑO DEL CONDUCTO | CANTIDAD APROXIMADA DE APLICACIONES POR CARTUCHO |
|---------------------|--|
| 100 mm (4 pulg.) | 16 |
| 150 mm (6 pulg.) | 11 |
| 200 mm (8 pulg.) | 8.4 |
| 250 mm (10 pulg.) | 6.7 |
| 300 mm (12 pulg.) | 5.6 |
| 350 mm (14 pulg.) | 4.8 |

CONSEJOS DE INDICACIONES ADICIONALES

Aplicación en temperaturas frías

En climas fríos, mantenga el BonDuit XL cálido (por encima de los 16 °C (60 °F)). El adhesivo frío es difícil de bombear, demorará más en fraguar y puede cargar de presión la herramienta de aplicación. Puede quitar el mezclador estático y mezclar el adhesivo a mano. Mantenga los acoplamientos en un área cálida antes del uso. Puede ser necesario calentar la junta de transición para forzar el fraguado de BonDuit. Por debajo de los 7 °C (45 °F), la unión se debe calentar durante 8 horas para que alcance el máximo nivel de solidez.

Para crear un contenedor de almacenamiento móvil cálido, coloque los cartuchos en una hielera con bolsas térmicas.

Aplicación en temperaturas calientes

En temperaturas calientes (por encima de 32 °C (90 °F)), mantenga frío el BonDuit (menos de 24 °C (75 °F)). Esto evitará que el adhesivo fragüe antes de unir el acoplamiento. Si es posible, use el adhesivo para hacer uniones durante las mañanas más frías y fuera de la luz solar directa para reducir la velocidad de fraguado.

COMUNÍQUESE CON NOSOTROS

1-800-328-9384 Gratis | 1-651-430-2270 Principal | 1-651-430-3634 Fax | correo electrónico: support@polywater.com

AVISO IMPORTANTE: Las declaraciones contenidas en el presente documento se hacen de buena fe, fundamentadas en pruebas y observaciones que consideramos confiables. No obstante, no se garantiza la integridad y precisión de la información. Antes de usar el producto, el usuario final debe realizar las evaluaciones necesarias para determinar que el producto sea adecuado para el uso previsto.

American Polywater renuncia expresamente a cualquier garantía implícita y condiciones de comerciabilidad e idoneidad para un propósito específico. La única obligación de American Polywater será reemplazar la cantidad del producto que se demuestre que está defectuoso. A excepción del recurso de reemplazo, American Polywater no será responsable por ninguna pérdida, lesión o daños directos, indirectos o consecuentes como resultado del uso del producto, independientemente del fundamento jurídico alegado.

Polywater[®]
Solutions at work.