

ADESIVO PER CONDOTTI POLYWATER® BONDUIT® XL (BTXL)



ADESIVO PER CONDOTTI POLYWATER BONDUIT

BonDuit® XL crea giunzioni di condotti impermeabili e a tenuta d'aria. Crea un forte legame che resiste ai movimenti e alle vibrazioni. BonDuit XL viene utilizzato per la transizione da condotti in polietilene a quelli in PVC, fibra di vetro, materiali compositi e metalli. Per l'applicazione non è richiesta alcuna attrezzatura speciale.

APPLICAZIONE

Temperatura di servizio:

Da 2 °C a 50 °C (da 35 °F a 120 °F).

Temperatura di servizio:

Da -50 °C a 120 °C (da -60 °F a 250 °F).

- Una buona preparazione della superficie è fondamentale.
- Preparazione della cartuccia.
- Quando viene erogato dal miscelatore statico, BonDuit dovrebbe essere di un grigio uniforme.
- Per l'applicazione in climi freddi, mantenere la cartuccia calda a una temperatura superiore a 15 °C (60 °F).
- Lasciare il miscelatore statico sulla cartuccia fino al prossimo utilizzo.

SICUREZZA

- Indossare protezioni per gli occhi
- Utilizzare guanti protettivi



Estremità del condotto squadrata

1. Tagliare il condotto alla lunghezza desiderata. Se possibile, utilizzare un tagliatubi o una sega troncatrice per tagliare il condotto con un angolo di 90°. Un taglio netto e dritto massimizzerà l'area di adesione e migliorerà la connessione.

Per i condotti con diametro superiore a 3 in. (75 mm), rastremare l'estremità a un angolo di 45° con una raspa o un coltello. Ciò facilita l'inserimento del condotto nel giunto.



Carteggiare il condotto e il giunto

2. Utilizzare un panno abrasivo a grana 80 per carteggiare la parte esterna del condotto di ½ in. (13 mm) oltre la profondità di inserimento nel giunto. Utilizzando lo stesso panno, carteggiare accuratamente l'interno del giunto. Tutta la finitura superficiale deve essere rimossa.



Pulire il giunto e il condotto con una salvietta detergente

3. Pulire le superfici di adesione del condotto e del giunto con una salvietta detergente per rimuovere eventuali oli ed eliminare l'acqua. Si consiglia l'uso dei guanti.

Preparare quanti più condotti e set di giunti possibile e tenerli pronti per il montaggio in anticipo. Ciò ridurrà gli sprechi di BonDuit XL.



Utensile chiuso

4. L'utensile necessario è una pistola da 10 oz con rapporto molto elevato (26: 1 o superiore) o pistola elettrica. Sul Polywater Tool-250HR l'utensile deve essere posizionato su "Drip Setting" (livello superiore). Se si utilizza una pistola elettrica, impostarla a metà velocità per iniziare. A piena velocità potrebbe risultare troppo difficoltoso pompare e si attiverà lo spegnimento automatico.



Innesco cartuccia

5. Ruotare il tappo per rimuoverlo dalla cartuccia. Premere l'impugnatura sull'utensile di erogazione per innescare la cartuccia ogni volta che si utilizza il prodotto fino a quando sia la resina bianca che quella nera escono dalla cartuccia.



Collegamento del miscelatore statico

6. Posizionare il miscelatore statico sulla cartuccia e ruotarlo in senso orario fino a quando non è completamente avvitato. Premere l'impugnatura sull'utensile di erogazione finché BonDuit XL non fuoriesce dall'estremità del miscelatore statico. Eliminare il materiale in eccesso.

Quando esce dalla punta del miscelatore statico BonDuit XL dovrebbe avere un colore grigio chiaro uniforme, senza striature.



Applicare l'adesivo BonDuit

7. Applicare BonDuit pompando lentamente erogando una striscia da $\frac{1}{4}$ a $\frac{3}{8}$ in. (da 6 a 9 mm) attorno all'estremità del condotto. Posizionare un secondo giro attorno al condotto a circa metà dalla profondità del giunto.

Dopo aver applicato la pressione, rilasciare la cartuccia per impedire la fuoriuscita del materiale.



Diffusione di BonDuit sul condotto



Levigatura di BonDuit su giunzione

8. Utilizzando un abbassalingua, stendere il BonDuit XL attorno al condotto in modo da ricoprirlo interamente, all'incirca per la profondità del condotto.

9. Spingere immediatamente il giunto sul condotto. Per garantire che il giunto sia completamente inserito potrebbe essere necessario un martello di gomma.

Levigare l'eventuale eccesso di BonDuit XL lungo la giunzione condotto/giunto. Si consiglia l'uso dei guanti.

BonDuit XL crea un legame forte, consentendo spostamenti rapidi o la copertura. Per il tempo di lavorazione e la velocità di polimerizzazione in base alla temperatura, vedere la Tabella 1 sottostante. Non muovere il giunto finché non è indurito.

TABELLA 1

TEMPERATURA	TEMPO DI LAVORAZIONE	POLIMERIZZAZIONE FUNZIONALE
52 °F 11 °C	40 minuti	300 minuti
60 °F 16 °C	20 minuti	180 minuti
70 °F 21 °C	10 minuti	120 minuti
88 °F 31 °C	5 minuti	90 minuti

Nota: se il materiale nel miscelatore statico si è solidificato, sostituire il miscelatore statico.

I kit BonDuit XL contengono i materiali necessari per preparare le superfici in plastica e metallo all'incollaggio. Ogni cartuccia contiene materiale sufficiente per numerose applicazioni, a seconda delle dimensioni di ciascun accoppiamento o giunto. Vedere la tabella 2.

TABELLA 2

DIAMETRO DEL CONDOTTO	NUMERO APPROSSIMATIVO DI APPLICAZIONI PER CARTUCCIA
4 in. (100 mm)	19
6 in. (150 mm)	10
8 in. (200 mm)	4,4
10 in. (250 mm)	2,7
12 in. (300 mm)	2
14 in. (350 mm)	1,5

SUGGERIMENTI AGGIUNTIVI

Applicazione in climi freddi:

Nei climi freddi, tenere BonDuit XL al caldo (oltre i 16 °C). L'adesivo freddo è difficile da pompare, impiega più tempo per indurirsi e può creare stress per l'utensile applicatore. È possibile rimuovere il miscelatore statico e mescolare manualmente l'adesivo. Prima dell'uso, conservare gli accoppiamenti in un luogo caldo. Potrebbe essere necessario riscaldare il giunto di transizione per forzare la polimerizzazione di BonDuit. A temperature inferiori a 45 °F (7 °C), il giunto deve essere riscaldato per 8 ore per raggiungere la massima resistenza.

Per creare un contenitore riscaldante portatile, posizionare le cartucce in una borsa frigo e aggiungere buste riscaldanti.

Applicazione in climi caldi:

Nei climi caldi (temperatura superiore a 90 °F (32 °C)), conservare BonDuit al fresco (temperatura inferiore a 75 °F (24 °C)). Ciò impedisce all'adesivo di indurirsi prima che l'accoppiamento sia fissato. Se possibile, utilizzare l'adesivo per creare legami nelle ore mattutine più fresche e lontano dalla luce solare diretta per rallentare la velocità di indurimento.

CONTATTI

+1-651-430-2270 Principale | Europa, Medio Oriente, Africa +31 10 233 0578 | e-mail: support@polywater.com

AVVISO IMPORTANTE: Le dichiarazioni qui contenute sono rilasciate in buona fede e si basano su test e osservazioni che riteniamo affidabili. Tuttavia, la completezza e l'accuratezza delle informazioni non sono garantite. Prima dell'uso, l'utente finale dovrebbe condurre tutte le valutazioni necessarie per determinare che il prodotto sia adatto all'uso previsto.

American Polywater declina espressamente qualsiasi garanzia e condizione implicita di commerciabilità e idoneità per uno scopo particolare. L'unico obbligo di American Polywater sarà quello di sostituire la quantità di prodotto che dovesse rivelarsi difettosa. Ad eccezione del rimedio con sostituzione, American Polywater non sarà responsabile per alcuna perdita, lesione o danno diretto, indiretto o consequenziale risultante dall'uso del prodotto, indipendentemente dalla teoria giuridica affermata.

Polywater[®]
Solutions at work.