

# Клеящий состав CEPEX для ПВХ (НПВХ)



Арт. 02429 - Клей ПВХ CEPEX 125мл.

Арт. 02430 - Клей ПВХ CEPEX 250мл. с кистью

Арт. 02427 - Клей ПВХ CEPEX 500мл.

Арт. 09043 - Клей ПВХ CEPEX 500мл. с кистью

Арт. 02426 - Клей ПВХ CEPEX 1000мл.

Арт. 09044 - Клей ПВХ CEPEX 1000мл. с кистью

## КЛЕЯЩИЙ СОСТАВ CEPEX = СПЕЦИАЛЬНАЯ ФОРМУЛА

Specialy Специальная адаптированная формула для ПВХ (НПВХ) фитингов, запорной арматуры и т.д. марки CEPEX. Позволяет делать надежные и долговечные соединения

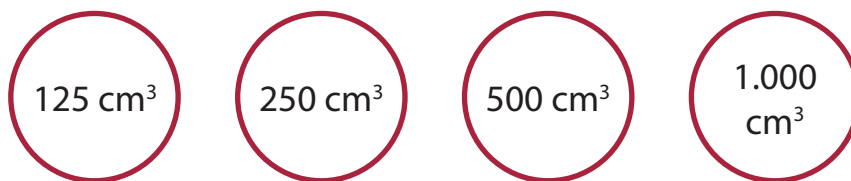
## КЛЕЯЩИЙ СОСТАВ CEPEX = БЕЗ ДОБАВЛЕНИЯ THF

Несмотря на отсутствие токсичности THF, его взаимодействие с кожей и слизистыми человека может приводить к появлению раздражения. Мы исключили THF из формулы клеящего состава, заботясь о потребителях и окружающей среде

## КЛЕЯЩИЙ СОСТАВ CEPEX = ОТВЕТСТВЕННЫЙ БРЕНД

Мы обладаем более чем 30-летним опытом в производстве ПВХ. Клеящий состав CEPEX разработан в лучших лабораториях Европы и имеет необходимые сертификаты. Каждая партия проходит проверку на заводе CEPEX.

## ФОРМА ВЫПУСКА:



С КИСТЬЮ или БЕЗ кисти для нанесения

## Среднее количество соединений на 1.000 см³ клеящего состава ПВХ CEPEX

Ø трубы	16	20	25	32	40	50	63	75	90	110	125	140	160	200	225	250	315	400
№ соединений	390	375	300	250	200	110	80	55	40	25	22	18	11	7	5	4	3	2

**A.** Расчет длины участка трубы:

$$l = d \cdot (Z_1 + Z_2)$$

**B.** Отрежьте трубу: всегда используйте специализированный инструмент. Убедитесь, что срез произведен перпендикулярно оси трубы.

**C.** Снимите фаску.

**D.** Очистите трубу и фитинг очистителем. Используйте сухую и чистую ветошь для протирки. Поверхность должна стать матовой. Не трогайте очищенное место.

**E.** Очистите склеиваемые поверхности от излишков очистителя.

**F.** Проверьте клеящий состав: состав должен иметь умеренную текучесть после встряхивания. Храните клеящий состав и очиститель в сухом месте, без воздействия прямых солнечных лучей (5° - 35°C).

Срок годности клеящего состава составляет 24 месяца.

**G.** Используйте подходящую кисть для нанесения клеящего состава на поверхность, нанесите тонким слоем вдоль оси движениями изнутри наружу.

Выполняйте нанесение состава быстро; для DN ≥ 100 рекомендовано участие 2 и более человек.

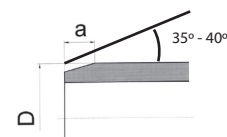
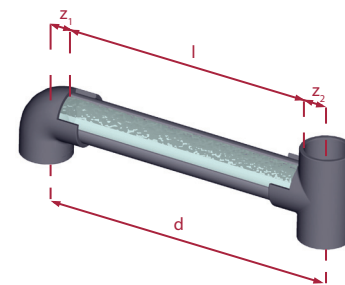
**H.** Соединение фитинга и трубы: Не позднее 1 минуты от нанесения клеящего состава, вставьте трубу в фитинг без поворота. Зафиксируйте в неподвижном положении для схватывания. Удалите излишки клеящего состава.

**I.** Дайте соединению высохнуть не менее 5 минут для D ≤ 63 и 30 минут для большего диаметра.

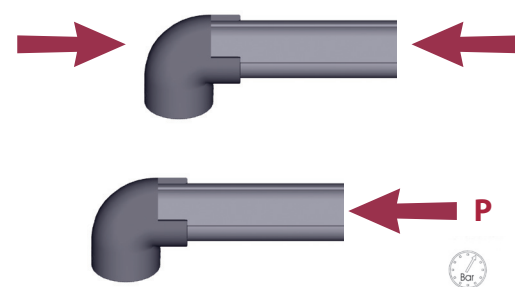
**J.** Время высыхания: время высыхания зависит от температуры окружающей среды и зазоров между соединяемыми элементами. Клеящий состав высыхает медленнее при низких температурах и быстрее сохнет при высоких. Не рекомендуется производить соединение при температуре окружающего воздуха ниже 5° C.

Не рекомендуется нагнетать в трубопровод давление свыше 1.5 бар до истечения 24 часов с момента производства последнего соединения в трубопроводе, подлежащему проверке на герметичность.

**K.** При температурах ниже 5°C, сначала удалите конденсат и излишки влаги, клеящий состав и очиститель должны быть температуры окружающей среды 25° C, соединение необходимо выдержать в течении примерно 30 минут. При высоких температурах соединение должно быть защищено от солнечных лучей и нагревательных приборов. При необходимости выполнить соединение при температурах ниже 5°C или выше 35°C, пожалуйста, обращайтесь за справками в ближайшее представительство АО "Астрал СНГ"



D	16	20 - 50	63 - 225	250 - 315
a	1 - 2	2 - 4	4 - 6	5 - 7



См. стандарт ENV 1452-6: Инструкция по установке.

