



# UNI-100® XT ES/PT/IT/NO/DA/SV/FI

## ADHESIVO DE PVC RÍGIDO, TIXOTRÓPICO, SIN THF



### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Adhesivo de PVC rígido, tixotrópico, sin THF.

### CAMPO DE APLICACIÓN

Para la unión de tuberías, manguitos y empalmes con ajustes encajados y más holgados (relleno de ranuras) en sistemas de presión y desagüe. Apto para diámetros  $\leq 400$  mm. Máx. 16 bar (PN 16). Tolerancia máxima de 0,6 mm de diámetro de ajuste holgado / 0,2 mm con ajuste forzado. Apto para, entre otros, sistemas de tuberías conformes con las normativas EN1329, 1452, 1453, 1455 y ISO15493 (PVC).

### CARACTERÍSTICAS

- Con brocha especial
- Con cierre rápido
- Sin THF
- Tixotrópico
- Relleno de ranuras

### CALIDAD ETIQUETAS/ STANDARS

**Standars:** ACS: De acuerdo con las listas positivas de ACS (Attestation de Conformité Sanitaire). Certificado IPL 19 CLP NY 011.

CE: Adhesivo para sistemas de tuberías termoplásticas sin presión en instalaciones para el transporte/desechos/almacenamiento de agua (EN 14680).

CE: Adhesivo para sistemas de tuberías termoplásticas para líquidos bajo presión en instalaciones para el transporte/desechos/almacenamiento de agua (EN 14814).

Kitemark: Cemento al solvente para sistemas de tuberías termoplásticas con y sin presión. Permiso KM 87235 (BS 4346/3).

KIWA: Adhesivos para ensamblajes en sistemas de tuberías de agua de PVC y PVC/CPE. Certificado K5067 basado en BRL K525 (NEN 7106).

KIWA-UNI: Adhesivo para sistemas de tuberías de material termoplástico para fluidos bajo presión y agua potable. Certificate KIP-097532/02 based on UNI EN 14814 and D.M.174.

KOMO: Adhesivos para ensamblajes en canalización interior de PVC sin plastificar. Certificado K4395 basado en BRL 5221.

KTW: Entspricht den Anforderungen der KTW-Leitlinie (Trinkwasser) des Umweltbundesamtes (UBA).

PZH: Certificado de Higiene BK/W/0299/01/2019

WRAS: Approved for drinking water. WRAS certificate (BS 6920).

**Calidad etiquetas:** EN 14680: Cumple los requisitos de la norma europea 14680: Adhesivos para sistemas de canalización en materiales termoplásticos sin presión.

EN 14814: Cumple los requisitos de la norma europea 14814: Adhesivos para sistemas de canalización a presión en materiales termoplásticos.

### PREPARACIÓN

**Circunstancias de aplicación:** No utilizar a temperaturas  $\leq +5^{\circ}\text{C}$ .

### APLICACIÓN

**Consumo:** Indicación del número de uniones adhesivas por 1 L:

Ø	32	40	50	63	75	90	110	125	160	200	250	315	400
#	650	290	160	100	90	70	40	30	20	12	8	5	3

### Modo de empleo:

1. Serrar los tubos en ángulo recto, biselarlos y desbarbarlos. 2. Limpiar las superficies antes de pegar con Griffon Cleaner y Cleaner Cloth. 3. Aplicar el adhesivo de forma rápida y uniforme en círculo (4-6 repeticiones) sobre ambas superficies a encolar (capa gruesa sobre el tubo, capa fina sobre el manguito). 4. Montar inmediatamente la unión. Eliminar el resto del adhesivo. No someter a carga mecánica la unión durante los primeros 10 minutos. Cerrar bien el envase inmediatamente después del uso.

**Manchas/restos:** Eliminar las manchas de adhesivo con Griffon Cleaner y Cleaner Cloth.

**Puntos de atención:** El tamaño de la brocha varía en función del volumen del envase. Utilizar un envase adecuado (brocha) al diámetro a encolar.



# UNI-100® XT ES/PT/IT/NO/DA/SV/FI

## ADHESIVO DE PVC RÍGIDO, TIXOTRÓPICO, SIN THF

16 - 63 mm	40 - 90 mm	50 - 160 mm	160 - 400 mm
250 ml	500 ml	1000 ml	BRUSH PINSEL

### TIEMPOS DE SECADO\*

Ø °C	16 - 63 mm			75 - 110 mm			125 - 400 mm	
	5 BAR	10 BAR	16 BAR	5 BAR	10 BAR	16 BAR	5 BAR	10 BAR
+5°C - +10°C	8 horas/ore	12 horas/ore	24 horas/ore	12 horas/ore	24 horas/ore	48 horas/ore	36 horas/ore	72 horas/ore
> +10°C	2 horas/ore	4 horas/ore	8 horas/ore	4 horas/ore	8 horas/ore	16 horas/ore	12 horas/ore	24 horas/ore

\* El tiempo de secado dependerá del tipo de superficie, la cantidad de producto empleado, el nivel de humedad y la temperatura ambiente.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

**Resistencia térmica:** +60 °C, carga máxima 95 °C

**Resistencia a los compuestos químicos:** La resistencia química de las uniones adhesivas depende del grosor del espacio, del tiempo de secado, de la presión, de la temperatura, del tipo y de la concentración del medio. La unión adhesiva normalmente tiene la misma resistencia química que el propio material. Un número reducido de químicos muy agresivos suponen una excepción a lo anterior, como es el caso de los ácidos concentrados, las soluciones cáusticas y los oxidantes fuertes.

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

**Base química:** Solución de PVC en una mezcla de disolventes

**Color:** Amarillo (transparente)

**Viscosidad:** aprox. 1.450 mPa.s., Tixotrópico

**Contenido de materia sólida:** aprox. 22 %

**Densidad:** aprox. 0.91 g/cm<sup>3</sup>

**Punto de inflamación:** K1 (<21°C)

### CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Al menos 18 meses en un envase sin abrir, guardado entre +5 °C y +25 °C. Cerrar el contenido adecuadamente y almacenar en un lugar fresco, seco y protegido de las heladas. Una vez abierto, el envase tiene conservación limitada.

Nuestra recomendación se basa en amplios estudios y una gran experiencia práctica. Sin embargo, debido a la amplia variedad de materiales y condiciones bajo las cuales se emplean nuestros productos, no asumimos ninguna responsabilidad sobre el resultado obtenido o daño causado por mal uso. No obstante nuestro Departamento Técnico esta siempre a su disposición para cualquier consulta.