

## Монтаж полимерных труб из ПВХ (клеевое соединение)

Данное руководство предназначено для ознакомления с процессом склеивания труб. Убедительная просьба при отсутствии опыта монтажа обращайтесь в специализированные центры!

### ВВЕДЕНИЕ

Трубы из поливинилхлорида непластифицированного (прежнее наименование – винипласт, международное обозначение PVC-U) пригодны для соединения при помощи специального клея. Наиболее распространенным является клей Tangit производства Италия и клей Griffon производства Голландия. Существуют и отечественные аналоги клея.



**ВНИМАНИЕ!** Клей для склеивания ПВХ и НПВХ не применяется для склейки других пластмасс и изделий из ПВХ с другими материалами.

Склейка производится при температуре среды не ниже +5°C. Перед склейкой трубы выдерживаются (кондиционируются) в теплом помещении не менее 4 часов.

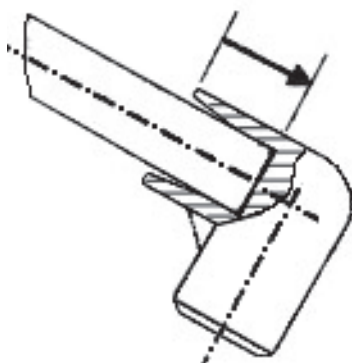
### ТЕХНОЛОГИЯ СКЛЕЙКИ

#### 1. Подготовительные операции

Трубы отрезаются перпендикулярно к оси либо специальным труборезом, либо мелкозубчатой ножовкой с использованием стусла.

Желательно снять небольшую фаску на срезанном конце трубы.

Подгонка перед склеиванием - вставить всухую конец трубы в переходник (муфту). Труба должна свободно войти на 2/3 глубины гнезда, а дальше с сопротивлением (вплотную).



## 2. Подготовка поверхности



### НЕОБХОДИМО!

Поверхность склейки должна быть сухой и чистой.

Обезжиривание - специальным очистителем или ацетоном очистить соединяемые поверхности, используя при этом чистую ветошь. Очищается как наружная поверхность трубы, так и внутренняя поверхность фитинга.

## 3. Нанесение клея

Клей представляет собой синтетическую смолу, которая является полимерной основой при изготовлении труб и фитингов. Поэтому клеевое соединение образует монолитную структуру после высыхания и обладает той же прочностью, что и сами изделия.

Перед использованием клей необходимо перемешать.

Необходимо использовать только клей с неистекшим сроком годности. Такой клей прозрачен и имеет консистенцию меда. Открытая банка клея храниться весьма долго (если крышка сразу после использования плотно закрывается), вследствие того, что остатки клея уплотняют резьбу крышки. Не допускается разбавление клея. Не рекомендуется переливать клей из одной тары в другую.

Необходимо нанести клей на трубу и на фитинг равномерным тонким слоем при помощи специальной кисти, находящейся во флаконе с клеем. Для склейки изделий большого диаметра (более 110 мм) применять специальную флейц-кисть шириной не менее 50 мм.

Допускается распределение клея по поверхности вспомогательным чистым тампоном. Клей не наносить с избытком – потеки клея с поверхности трубы удалить невозможно. Технологическая пауза при нанесении клея – до 1 мин.

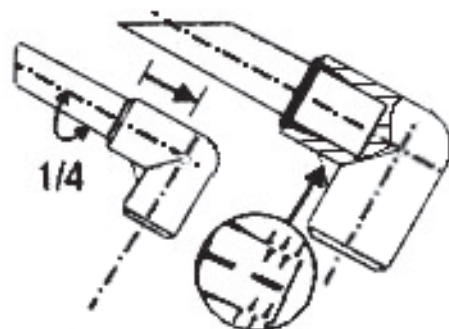
## 4. Соединение склеиваемых частей

После нанесения клея необходимо немедленно вставить трубу в гнездо переходника (муфты) до упора, затем повернуть ее на  $\frac{1}{4}$  оборота, с целью равномерного распределения клея по зазору в соединении.



**ОБЯЗАТЕЛЬНО!** Соединяемые детали необходимо прижать, фиксируя стык. Держать в таком состоянии 1-2 мин.

При правильном соединении должен появиться тонкий валик выдавленного клея вокруг места соединения.



## 5. Временные режимы



**Допустимая пауза перед склеиванием до 1 мин (10-20 секунд - оптимально).  
Полное высыхание клея через 4 часа. Механическое воздействие на склейку  
через 30 минут.**

Согласно инструкции СН478-83 гидравлические испытания склеенных трубопроводов проводятся не ранее, чем через 24 часа после склеивания последнего стыка. При последовательном склеивании узла из нескольких деталей очередное склеивание производить не ранее, чем через 2 часа после предыдущего склеивания.

Склеенные трубопроводы укладываются в траншею не ранее, чем через 2 часа после склейки последнего стыка.

## 6. Испытания после склейки

7. **Испытания на герметичность** производятся через 24 часа после склейки согласно СП 40-102-2000 «Проектирование и монтаж трубопроводных систем водоснабжения и канализации из полимерных материалов», п.8.

Таблица расхода клея и очистителя на 100 соединений

Диаметр труб, мм	Расход клея на 100 соединений		Расход очистителя, л на 100 соединений	
	Труба	Фитинги	Труба	Фитинги
20	0,9	0,4	0,7	0,3
25	0,9	5,0	0,7	0,4
32	1,0	0,6	0,8	0,5
40	1,7	1,0	1,2	0,7
50	2,7	1,5	1,8	1,0
63	3,6	2,0	2,2	1,2
75	5,5	3,0	2,3	1,3
90	8,0	4,5	3,1	1,8
110	10,0	6,0	3,3	2,0
160	19,0	12,0	6,3	4,0