

**SOLVENT INSTRUCTIONS
(PVC-U / PVC-C)**

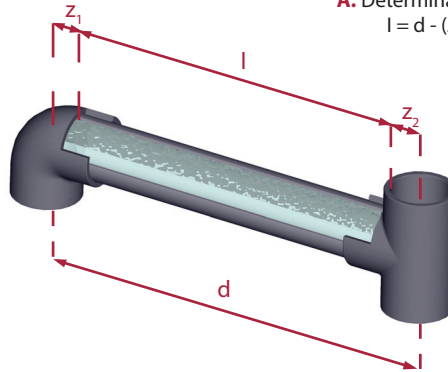
**INSTRUCCIONES DE
ENCOLADO (PVC-U / PVC-C)**

See standard ENV 1452-6: Guidance for installation.

Ver norma ENV 1452-6: Prácticas recomendadas para la instalación.

A. Pipe measure calculation:
 $l = d - (Z_1 + Z_2)$

A. Determinar la longitud del tubo:
 $l = d - (Z_1 + Z_2)$

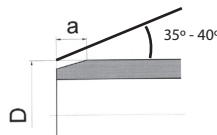


B. Cut the pipe: always use the proper tools to cut the pipe. Make sure the cut is square.

B. Cortar el tubo: asegurar un corte perpendicular al eje del tubo, utilizando las herramientas adecuadas.

C. Chamfer.

C. Hacer chaflán.



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

D. Clean pipe and fittings with cleaner. Use a dry clean paper or cloth. The surface should have a matt finish. Do not touch the clean surface.

D. Limpiar tubo y accesorio con disolvente limpiador. Utilizar papel absorbente o paño limpio. La superficie debe quedar mate. No tocar la superficie limpia.

E. Check adhesive: adhesive must run well after shaking. Keep both cleaner and adhesive in a cool dry place (5° - 35°C). Expiration date for the adhesives is 24 months. PVC-C glue must be different than PVC-U glue (both included in this catalogue). Expiration date for the adhesives is 24 months.

E. Comprobar la cola: después de agitar debe fluir fácilmente. Conservar limpiador y cola en lugar seco y fresco (5° - 35°C). La fecha de caducidad de los adhesivos es de 24 meses. La cola para PVC-C debe ser distinta que la usada para PVC-U (en este catálogo se incluyen ambas). La fecha de caducidad de los adhesivos es de 24 meses.



PVC-U



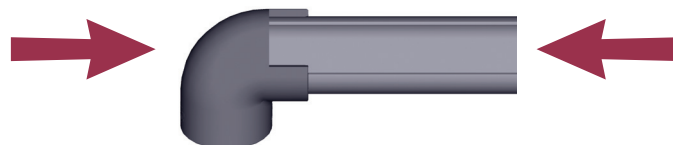
PVC-C

F. Use a suitable brush and apply the adhesive from the tube, and the accessory, in a thin film, working in the direction of the axis, from the interior outwards. Carry out the operation quickly; for DN ≥ 100 two people are necessary.

F. Usar un pincel adecuado y aplicar la cola en el tubo y accesorio en una capa delgada y en dirección axial de dentro hacia afuera. Realizar la operación rápidamente, para DN ≥ 100 son necesarias 2 personas.

G. Join fitting and pipe: Before 1 minute once the adhesive has been applied insert the fitting without turning. Hold them for a moment. Eliminate any excess adhesive.

G. Unir accesorio y tubo: Antes de 1 minuto desde la aplicación del adhesivo introducir a tope sin giro alguno. Mantener unos instantes. Eliminar cola sobrante.



H. Let the joint dry without moving it during 5 minutes for $D \leq 63$ and 30 minutes for larger diameters.

H. Dejar secar la unión sin moverla durante 5 min para $D \leq 63$ y 30 min para diámetros superiores.



I. Drying time: it depends on the ambient temperature and the tolerance between the accessories. The adhesives dry slowly at low temperatures, and quickly at high temperatures. It is not recommendable to glue at a temperature below 5°C . It is not recommendable to apply a pressure greater than 1.5 bar before 24 hours have passed.

I. Periodo de secado: depende de la temperatura ambiente y tolerancia entre accesorios. Los encolados curan lentamente a bajas temperaturas y rápidamente a altas temperaturas. No es recomendable encolar a una temperatura inferior a 5°C . Se recomienda no aplicar presión superior a 1,5 bar antes de 24 horas.

J. In temperatures lower than 5°C , first is needed to eliminate the condensation or freeze, the solvent must be at ambiente temerature; the union must be at 25°C aproximately during 30 minutes. In high temperature, the union must be protected for the sun light or from the heat source. For solvent instructions in temprature lower than 30°C or higher than 35°C , please ask quality department.

J. En temperaturas inferiores a 5°C , primero se debe eliminar la condensación o el hielo, el adhesivo debe estar a temperatura ambiental; y la unión debe permanecer a unos 25°C durante 30 minutos. En altas temperaturas, proteger de los rayos de sol o de la fuente de calor en lo posible. Para instrucciones de encolado inferiores a 30°C o superiores a 35°C , por favor consulte con el departamento de calidad.

