

Etape de lipire

Procedura de îmbinare descrisă în continuare este conform cu recomandările din British Standard Code of Practice CP 312/1973, partea 2:

- se taie conducta perpendicular și se îndepărtează bavura interioară cu ajutorul unui briceag sau alt tip de cutter;
- se șanfrează capătul conductei la exterior. Important: corectă șanfrenare și rotunjire a capătului conductei previne îndepărtarea adezivului în momentul în care conducta este introdusă în fitting;
- se degresează suprafețele de lipit, atât conducta cât și fittingul, cu curățitor pentru PVC, utilizând numai hârtie absorbantă sau lavetă moale fără scame;
- se prelucrează cu smirghel suprafețele de îmbinat pentru a obține o suprafață rugoasă. Se repetă operațiunea de curățire/degresare;
- utilizând o pensula corespunzătoare, încărcată generos cu adeziv, se aplică un strat uniform și continuu de adeziv, mai întâi pe interiorul fittingului și apoi pe capătul conductei. Pensularea se realizează în direcția longitudinală a conductei aplicându-se astfel cu strat de grosime uniformă.
- imediat după aplicarea adezivului se introduce conducta în fitting, FĂRĂ ROTIRE, numai prin împingere axială. Se menține poziția finală fixă pentru câteva secunde, după care cu hârtie absorbantă se îndepărtează surplusul de adeziv.