



# IPS®

BOLETÍN DE PRODUCTO • ESPECIFICACIONES

## 811 A y B

# WELD-ON

Adhesivo Reactivo de Alta Fuerza  
de 2 Componentes

### DESCRIPCIÓN GENERAL / USOS DE PRODUCTO:

811 A y B Weld-On es un adhesivo reactivo de alta fuerza de dos componentes, de color blanco, de emisiones reducidas de VOC, y de viscosidad almibarada gruesa. Es formulado específicamente para unir la tubería de PVC y CPVC de diámetro grande. También enlaza ABS, estireno, acrílico, FRP (polyester reforzado de fibra de vidrio), aluminio (no anodizado), otros metales, concreto, arcilla, y otros materiales a sí mismo o a los materiales diferentes.

**Nota:** Para información más detallada sobre este producto y sus aplicaciones, refiérase al Boletín de Producto / Especificaciones de 811 A y B Weld-On.

### PREPARACIÓN DE SUBSTRATOS:

Las superficies de unión deben ser limpias y secas. Donde las superficies sean duras y brillantes tales como metales, desgastando (el enarenar) y preparando con un solvente que desengrasa se recomiendan. En algunos casos, la preparación ya mencionada es esencial para la buena adherencia. Los solventes tratados con cloro, MEK, acetone, o aún el alcohol de frotamiento (isopropil) se pueden utilizar para quitar la grasa o la suciedad.

### INSTRUCCIONES PARA EL USO: CARTUCHO/ PISTOLA DOSIFICADORA/ PUNTA DE MEZCLA:

Asamblea del Cartucho a la Pistola Dosificadora: 1. Quite los enchufes de ambos lados del cartucho quitando la tuerca de retención. 2. Coloque el cartucho en los canales de la pistola dosificadora. Trabaje el disparador hasta que ambos ébolos son apretados un poco contra los pistones inferiores. Continúe trabajando disparador, permitiendo que la resina y el catalizador alcancen el extremo del cartucho. Cerciórese de que ambos componentes estén fluyendo libremente del cartucho antes de insertar la punta de mezcla. 3. Una la punta de mezcla al cartucho y apriete la tuerca de retención. **NO APRIETE DEMASIADO.** La punta de mezcla puede ser insertada solamente alineando la muesca en el cartucho con el recorte en la punta de mezcla. Preservar el Producto Inusitado: 1. Deje la punta de mezcla en lugar, su presencia resellará temporalmente el cartucho. Para restaurar el cartucho a su estado original, quite la punta viega de mezcla, limpie las áreas roscadas que se aseguran a fondo, ahí no hay NINGUN cruce de los dos componentes. Quite cualquier obstrucción que se pudo haber formado en el área de la nariz. **NO FORCE LAS OBSTRUCCIONES NUEVAMENTE DENTRO DEL CARTUCHO.** 2. Substituya los enchufes del cartucho a sus posiciones originales del cilindro y substituya la tuerca de retención para asegurar los enchufes. Resbale el disco del retiro nuevamente dentro de lugar. 3. Antes de dispensar más adhesivo, cheque para ver que no hay material catalizado residual en el área de la nariz. **Nota:** Siempre utilice una punta nueva de mezcla. Nunca procure forzar el material con una abertura bloqueada o una punta usada de mezcla. **DESECHE LAS PRIMERAS 6 A 12 PULGADAS DE MATERIAL SIEMPRE QUE UTILICEN A UNA PUNTA NUEVA DE MEZCLA.**

### INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN DEL CARTUCHO (470mL) DE 811 A Y B WELD-ON:

1. Monte los materiales para el trabajo: 811 A y B Weld-On; pistola dosificadora; punta de mezcla; papel de lija; paño limpio; limpiador solvente; y guantes. 2. Prepare las uniones enarenando para poner superficies ásperas de acoplamiento. Limpie las superficies con un trapo seco o limpiador solvente. No ablande con el limpiador solvente. 3. Aplique una cantidad amplia de 811 A y B Weld-On y monte las piezas (permita que el apretón hacia afuera permanezca como llenador). El tiempo de fraguado recomendado es una hora. El tiempo de curación recomendado es dos horas para alcanzar la fuerza en enlace del 80% (la capa de resina cura a un gel duro), 24 horas para alcanzar cerca de última fuerza. La capa curada es plástico riego y resistente al químico y al agua.

**Nota Misceláneas:** La temperatura más caliente acortará la vida de pote y el tiempo de curación. La temperatura más fría aumentará el tiempo para ambos. Al ensamblar CPVC para las temperaturas de servicio sobre 150°F (65°C), entre en contacto por favor con IPS Corporation para más información.

### REPARACIONES USANDO 811 A Y B WELD-ON:

Substituir una unión fallada por el nuevo material y tomar mayor cuidado en el proceso que uno siempre prefiere. Si la unión no puede ser cortada, la reparación siguiente ha demostrado ser acertada en la mayoría de los usos. Esta reparación está para los escapes solamente, no los casos donde el tubo se ha separado de la conexión: 1. Tenga materiales listos: suficiente cantidad de 811 A y B Weld-On (pistola dosificadora, punta de mezcla); paño de fibra de vidrio (corte de la estera del paño al tamaño deseable o tira para envolverse); papel de lija o esmeril; trapos limpios y secos; y guantes para la protección. 2. Dé vuelta apagado a la presión del agua; seqüese del área de enlace y desgástela bien con papel de lija y límpiela. 3. Mezcla 811 A y B Weld-On como juego premedido. Agregue el envase más pequeño de "B" al envase más grande de "A" y mézclase a fondo. 4. Aplique una capa abundante de 811 A y B Weld-On al escape y a los alrededores. 5. Aplique 811 A y B Weld-On a la superficie de acoplamiento del paño y del abrigo alrededor de área del escape. Un poco de adhesivo debe exprimir para arriba a través del paño. **Nota:** Los buenos resultados son posibles sin usar el paño de fibra de vidrio, pero el paño de fibra de vidrio se recomienda para la fuerza estructural agregada. 6. Aplique una capa adicional de 810 A y B Weld-On a la superficie superior. 7. Permita para curar un mínimo de 4 horas en 70°F (21°C). Durante la noche o 24 horas de curación es deseable antes de volver a presurizar el sistema.

## **PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:**

Este producto es inflamable y es considerado un material peligroso. En conformidad con la Ley Federal de Etiquetas Para Substancias Peligrosas, se dan los peligros y las precauciones siguientes. Los compradores que empaquetan este producto de nuevo deben también conformarse con todas las regulaciones locales, de estado y federales de etiquetas, seguridad, y de otras regulaciones.

### **PELIGRO – EXTREMADAMENTE INFLAMABLE – VAPOR DAÑOSO – PUEDE SER DAÑOSO SI ES TRAGADO – PUEDE IRRITAR LA PIEL U OJOS**

Manténgase fuera del alcance de niños. No tome internamente. Guarde lejos de calor, chispas, llama abierta, y otras fuentes de ignición. Los vapores pueden encender explosivo. Los vapores de cemento solvente son más pesados que el aire y pueden viajar a las fuentes de ignición en o cerca de los niveles de tierra o más bajos y destellar detrás. Mantenga el envase cerrado cuando no esté en uso. Almacénesse en la sombra entre 50°F (10°C) y 70°F (21°C). Evite la respiración de vapores. Utilice solamente en área bien ventilada. Si está confinado o parcialmente confinado, utilice la ventilación forzada. Cuando es necesario, utilice la ventilación de extractor local para quitar los contaminantes aerotransportados dañinos de la zona de respirar de trabajadores y para guardar los contaminantes debajo de 25 ppm de TWA. Los niveles atmosféricos se deben mantener debajo de los límites establecidos de la exposición contenidos en la sección II de la Hoja de Datos de Material y de Seguridad (MSDS). Si las concentraciones aerotransportadas exceden esos límites, el uso de un respirador de cartucho de vapor orgánico con el pedazo completo de la cara que es aprobado por NIOSH se recomienda. La eficacia de un respirador de purificación del aire es limitada. Utilícela solamente para una sola exposición de corto plazo. Para la emergencia y otras condiciones donde las guías de corto plazo de la exposición pueden ser excedidas, utilice un aparato respiratorio autónomo de la presión positiva aprobada. No fume, ni coma, ni beba mientras que trabaja con este producto. Evite el contacto con la piel, los ojos, y la ropa. Puede dañar los ojos. El equipo protector tal como guantes, gafas de seguridad, y delantal impermeable debe ser utilizado. Lea cuidadosamente la Hoja de Datos de Material y de Seguridad (MSDS) y siga todas las precauciones. No utilice este producto para cualesquiera con excepción de uso previsto. “Notificación de Proveedor de Sección 313 de Título III de SARA”: Este producto contiene los productos químicos tóxicos conforme a los requisitos de divulgación de Sección 313 de la Ley del Planeamiento de Emergencia y de la Derecha de la Comunidad de Saber (EPCRA) de 1986 y de 40 CFR 372. Esta información se debe incluir en todas las Hojas de Datos de Material y de Seguridad (MSDSs) que se duplican y se distribuyan para este material.

### **PRIMEROS AUXILIOS:**

**Inhalación:** Si aparecen los efectos perjudiciales de la inhalación, muevase al aire fresco. Si no está respirando, dé respiración artificial. Si la respiración es difícil, dé oxígeno. Llame al médico.

**Contacto con los Ojos:** Lave con mucha agua por 15 minutos y llame al médico.

**Contacto con la Piel:** Lave la piel con mucha agua y jabón por lo menos 15 minutos. Si la irritación continua, consiga atención médica.

**Ingestión:** Si es tragado, dé 1 o 2 vasos de agua o leche. No induzca vomito. Entre en contacto inmediatamente con el médico o con el centro de control del veneno.

### **PRECAUCIÓN ESPECIAL:**

No utilice hipoclorito de calcio granular seco como material de desinfección para la purificación del agua en sistemas de tubería de agua potable. La introducción de gránulos o de pelotillas de hipoclorito de calcio con los cementos solventes de PVC y CPVC y con los Primers (incluyendo sus vapores) puede dar lugar a una reacción química violenta si una solución del agua no se utiliza. Es recomendable purificar líneas bombeando el agua tratada con cloro en el sistema de tubería. Esta solución no será volátil. Además, el hipoclorito de calcio granular seco no se deber almacenar ni utilizar cerca de los cementos solventes y Primers.

### **GARANTÍA DE CALIDAD:**

Cada lote de este producto se comprueba para asegurar que la calidad constante sea mantenida. Una curva de la absorción infrarroja se registra para que cada lote se asegure de que este producto fue formulado correctamente. Las muestras se toman de todos los lotes y se guardan por un período por lo menos de un año. Un código de identificación del lote se estampa en cada lata.

### **NOTA IMPORTANTE:**

Este producto es previsto para el uso por los individuos expertos en su propio riesgo. Estas sugerencias y datos se basan en la información que creemos para ser confiables. Los instaladores deben verificar para sí mismos que puedan hacer uniones satisfactorias bajo condiciones que varían. Por esta razón, es muy deseable que reciben la instrucción personal de instructores entrenados o de instaladores competentes con experiencia. Entre en contacto con IPS o su proveedor para la información adicional o las instrucciones.

### **GARANTÍA:**

La garantía se limita al reemplazo del material defectuoso de IPS.