

## INSTRUCCIONES DE USO

### ADHESIVO PARA CONDUCTOS POLYWATER® BONDUIT® (BT-50)



### ADHESIVO PARA CONDUCTOS POLYWATER BONDUIT

BonDuit® crea conexiones de conductos herméticas al agua y al aire. Su adherencia fuerte soporta el movimiento y la vibración. BonDuit se usa para la transición de conductos de polietileno a PVC, fibra de vidrio, compuestos y metales. No se necesita un equipo especial para la instalación.

#### INSTALACIÓN

Temperatura de instalación:

2 °C a 50°C (35°F a 120°F)

Temperatura de servicio:

-50 °C a 120°C (-60°F a 250°F)

- Es esencial una buena preparación de la superficie.
- Prepare el cartucho.
- BonDuit debe tener un color gris uniforme a medida que se dispensa del mezclador estático.
- Mantenga el cartucho caliente, por encima de los 15 °C (60 °F) para la aplicación en climas fríos.
- Deje el mezclador estático en el cartucho hasta el próximo uso.

#### SEGURIDAD

- Use protección para los ojos
- Use guantes protectores



Cortar el extremo del conducto  
en un ángulo recto

- 1.** Corte el conducto al largo deseado. Si es posible, use un cortador de tubos o una sierra de inglete para cortar el conducto a un ángulo de 90°. Un buen corte recto maximizará el área de adhesión y mejorará la conexión.

En el caso de conductos de más de 75 mm (3 pulg.) de diámetro, corte el extremo en un ángulo de 45° con un raspador o cuchillo. Esto facilita la inserción del conducto en el acoplamiento.



Lije el conducto y el acoplamiento

- 2.** Use un paño abrasivo de grano 80 para lijar el exterior del conducto unos 13 mm (½ pulg.) más allá de la profundidad de inserción en el acoplamiento. Con el mismo paño, lije cuidadosamente el interior del acoplamiento. Se debe quitar todo el acabado de la superficie.



Limpie el acoplamiento y el conducto con un paño limpio

3. Limpie las superficies a adherir del conducto y del acoplamiento con un paño limpiador para quitar cualquier resto de aceite y agua. Se recomienda el uso de guantes.

*Prepare todos los conjuntos posibles de conductos y acoplamientos y téngalos listos para armar de antemano. Esto evitará que desperdicie el BonDuit.*



Primer plano de la herramienta

4. Coloque el cartucho BonDuit en la herramienta dispensadora hasta que encaje en su lugar. Vea las instrucciones en la página 4 para obtener más información sobre el uso de la herramienta dispensadora.



Prepare el cartucho

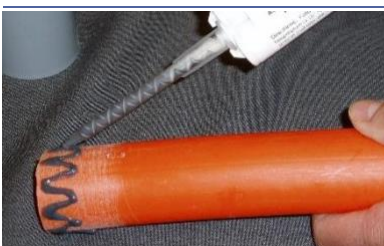
5. Gire la tapa 90° en sentido antihorario para quitarla del cartucho. Presione el mango de la herramienta dispensadora hacia abajo para preparar el cartucho cada vez que utilice el producto hasta que salgan las resinas blanca y negra del cartucho.



Coloque el mezclador estático

6. Coloque el mezclador estático en el cartucho y asegúrelo en su lugar en sentido horario. Presione el mango de la herramienta dispensadora hacia abajo hasta que salga BonDuit de la punta del mezclador estático. Bombee 1 o 2 veces más para asegurarse de tener una mezcla uniforme. Deseche el material sobrante.

El BonDuit debe tener un color gris claro uniforme sin rayas cuando salga de la punta del mezclador estático.



Aplique el adhesivo BonDuit

7. Aplique una gota de BonDuit de 3 a 6 mm ( $\frac{1}{8}$  a  $\frac{1}{4}$  pulg.) con un patrón de zigzag que tenga la profundidad de los insertos conectores. El patrón debe tener unos 13 mm ( $\frac{1}{2}$  pulg.) de ancho y debe cubrir el borde exterior del conducto. Se puede recortar el extremo del mezclador estático hasta la última muesca para colocar una gota más grande, en el caso de conductos de mayor diámetro.



Distribuya bien el BonDuit en el acoplamiento

6. Gire el acoplamiento de inmediato dentro del conducto. Girarlo garantiza que BonDuit se mezcle bien y se distribuya de manera uniforme en el interior del empalme.

*En el caso de los conductos de más de 3 pulgadas, es probable que se necesite usar una mordaza tensadora y otra asistencia mecánica para aproximar el empalme.*

Distribuya bien cualquier exceso de BonDuit en la unión del conducto y el acoplamiento. Se recomienda el uso de guantes.

BonDuit desarrolla una sólida unión, lo que permite mover o enterrar rápidamente. Vea la Tabla 1 debajo para conocer el tiempo de trabajo y la velocidad de fraguado según la temperatura. No mueva la unión hasta que fragüe.

**TABLA 1**

TEMPERATURA		TIEMPO DE TRABAJO	FRAGUADO FUNCIONAL
2°C	35°F	40 minutos	7 horas
11 °C	52 °F	20 minutos	3½ horas
16 °C	60 °F	10 minutos	90 minutos
21 °C	70 °F	6 minutos	60 minutos
31 °C	88 °F	4 minutos	40 minutos

*Nota: Si el material en el mezclador estático se fraguó, reemplace el mezclador estático.*

Los kits de BonDuit contienen materiales necesarios para preparar las superficies de plástico y metal para la adhesión. Cada cartucho contiene material suficiente para varias aplicaciones, según el tamaño de cada acoplamiento o unión. Ver la Tabla 2.

**TABLA 2**

DIAMETRO DEL CONDUCTO	APLICACIONES POR CARTUCHO
25 mm (1 pulg.)	28
38 mm (1½ pulg.)	13
50 mm (2 pulg.)	11
75 mm (3 pulg.)	7
100 mm (4 pulg.)	4
150 mm (6 pulg.)	2

## CONSEJOS DE INDICACIONES ADICIONALES

### Aplicación en temperaturas frías

En climas fríos, mantenga el BonDuit cálido (por encima de los 16 °C (60 °F)). El adhesivo frío es difícil de bombear, demorará más en fraguar y puede cargar de presión la herramienta de aplicación. Mantenga los acoplamientos en un área cálida antes del uso. Puede ser necesario calentar la junta de transición para forzar el fraguado de BonDuit. Por debajo de los 7 °C (45 °F), la unión se debe calentar durante 8 horas para que alcance el máximo nivel de solidez.

Para crear un contenedor de almacenamiento móvil cálido, coloque los cartuchos en una hielera con bolsas térmicas.

### Aplicación en temperaturas calientes

En temperaturas calientes (por encima de 85 °F), mantenga frío el BonDuit (menos de 70 °F). Esto evitará que el adhesivo fragüe antes de unir el acoplamiento. Si es posible, use el adhesivo para hacer uniones durante las mañanas más frías y fuera de la luz solar directa para reducir la velocidad de fraguado.

## ENSAMBLADO DE LA HERRAMIENTA



**1.** Para ensamblar la herramienta dispensadora, gire el collar de retención negro hacia adelante.



**2.** Mientras levanta la lengüeta de metal, deslice el pistón con los dientes de trinquete hacia abajo, dentro de la ranura en el extremo frontal. Empuje todo el pistón y libere suavemente la lengüeta de metal. La lengüeta de metal debe quedar a la misma altura que los dientes de trinquete.



**3.** Inserte primero la punta del cartucho en la abertura ancha del collar de retención negro.



**4.** Empuje el collar hacia atrás y oprima de manera firme para ajustarlo en su lugar.

## COMUNÍQUESE CON NOSOTROS

1-800-328-9384 Gratis | 1-651-430-2270 Principal | 1-651-430-3634 Fax | correo electrónico: [support@polywater.com](mailto:support@polywater.com)

**AVISO IMPORTANTE:** Las declaraciones contenidas en el presente documento se hacen de buena fe, fundamentadas en pruebas y observaciones que consideramos confiables. No obstante, no se garantiza la integridad y precisión de la información. Antes de usar el producto, el usuario final debe realizar las evaluaciones necesarias para determinar que el producto sea adecuado para el uso previsto.

American Polywater renuncia expresamente a cualquier garantía implícita y condiciones de comerciabilidad e idoneidad para un propósito específico. La única obligación de American Polywater será reemplazar la cantidad del producto que se demuestre que está defectuoso. A excepción del recurso de reemplazo, American Polywater no será responsable por ninguna pérdida, lesión o daños directos, indirectos o consecuentes como resultado del uso del producto, independientemente del fundamento jurídico alegado.

**Polywater**<sup>®</sup>  
Solutions at work.