

BRUGS-OG MONTAGEANVISNING FOR Pevicol PVC-lim

LIMEN

Pevicol PVC-lim er lavet med NMP, et opløsningsmiddel, der kan blandes med vand i enhver proportion.

Dette indebærer, at limen altid skal anvendes i overensstemmelse med de tekniske specifikationer og de restriktioner, der gælder for produktet.

Det anbefales altid at kontrollere, at arbejdsforholdene er sikre, og at de nødvendige arbejdshygiejniske krav bliver fulgt.

ARBEJDSHYGIEJNE

Opløsningsmidlet NMP har en affedtende virkning på huden, hvorfor det er anbefalet at bruge handsker lavet af nitrilgummi eller butylgummi.

Da limen er 100 % blandbar med vand, bør man altid have en spand vand tilgængelig til at vaske af med, da limen bliver helt neutraliseret og dermed skåner huden, hvis den har været i kontakt med limen.

FORBEREDELSE AF ARBEJDSPROCESSEN

Røremnerne skæres til den ønskede længde med vinkelrette snit og afgrates.

Rørender og fittings rengøres grundigt med tørt, rent papir.

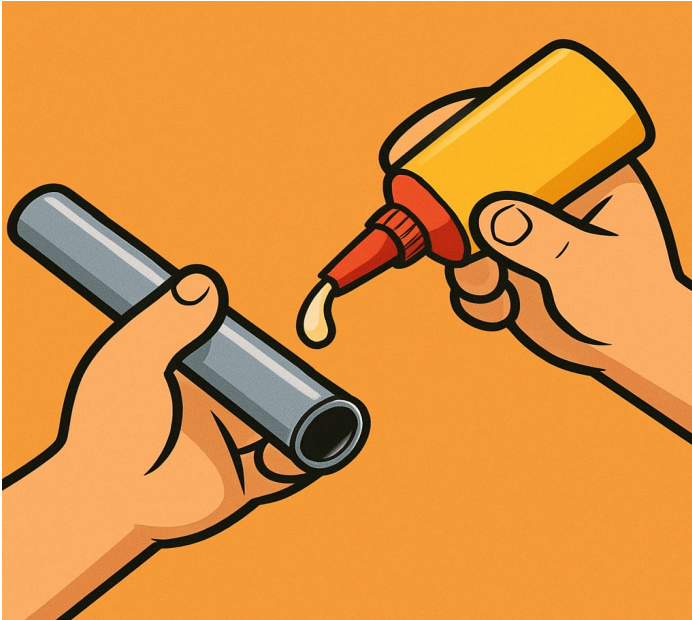
Der er ikke behov for at bruge rense- eller opløsningsmidler.

Sandpapir er normalt ikke nødvendigt, medmindre fittings er for stramme på røret. Tolerancen mellem rør og fittings skal være sådan, at der er plads til limen.

LIMNING MED Pevicol

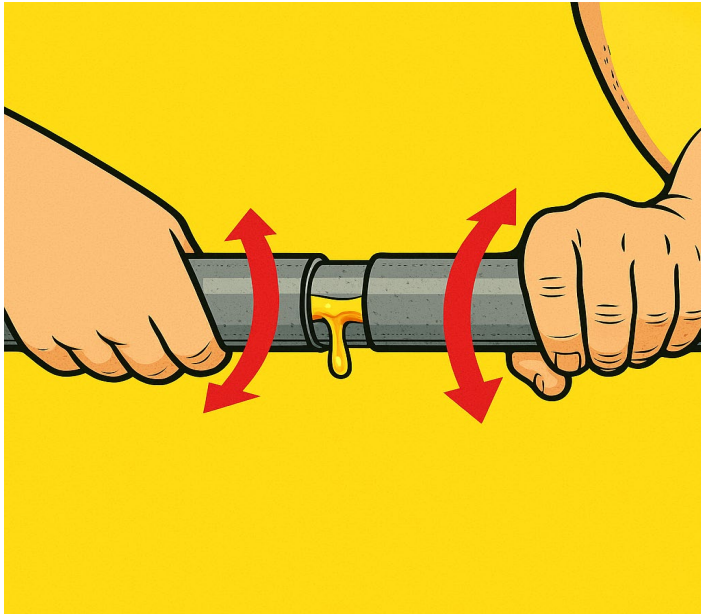
Limflasken er udstyret med en påføringsdyse. Når spidsen afskæres, kan den bruges til at påføre limen.

Spidsen afskæres i forhold til den ønskede dyseåbning, og limen påføres som følger:



1. Påfør en ring af lim på røremnet, ca. 5 mm fra kanten.
2. Påfør en ring af lim i fittings, også ca. 5 mm fra kanten.

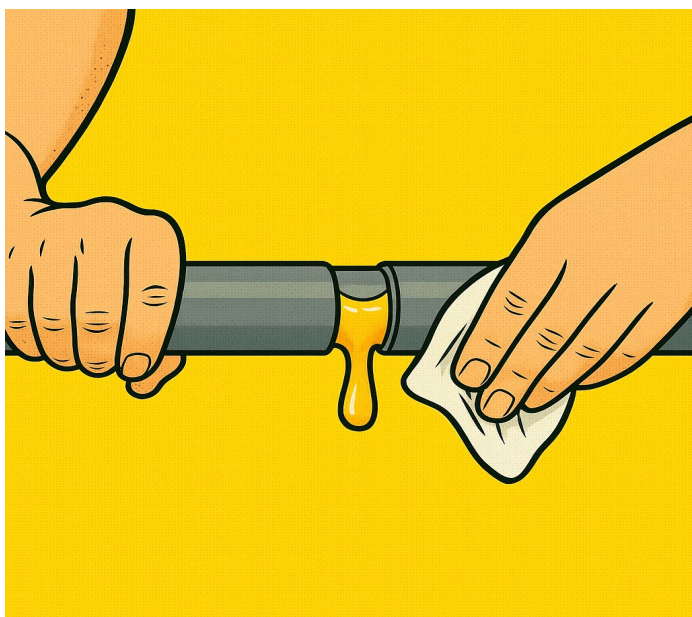
OBS: Mængden af lim afhænger af rørdiameter og tolerancer, så det nødvendige antal limringe (mængde) på rør og fittings skal vurderes individuelt for hver opgave. **Men** limfugen skal altid fyldes helt ud!



3. Saml enderne ved at bruge en skubbende eller drejende bevægelse, indtil de når stop eller den afmålte afstand.
4. Fortsæt med at dreje, indtil du mærker stigende modstand.

OBS: Den øgede modstand indikerer, at limen begynder at binde, men det betyder ikke, at hærdningen er afsluttet. Det skal understreges, at sammenføjnngen kan blive beskadiget, hvis limfugen udsættes for mekanisk belastning, før hærdningen er fuldført.

5: Eventuelt overskydende lim tørres af med et tørt, absorberende papir. Hvis der er overskydende lim indvendigt i et rørsystem, skal dette skylles grundigt med rigelige mængder vand for at neutralisere det.



OBS: Ved større limningsopgaver eller lodrette samlinger kan det være vanskeligt at se, om der er limrester inde i samlingerne. Det anbefales derfor kraftigt altid at skylle rørsystemet grundigt med vand for at fjerne overskydende lim.

Hvis der indgår reduktionsindsatse i installationen, skal de først fastgøres til røret, før fittings monteres. Dette skal forhindre, at en ny limet samling bliver udsat for unødvendig belastning under montering af næste samling.

6. Husk at justere placeringen af fittings og andre komponenter med de sidste vrid, mens limen stadig er fleksibel. Hvis du forsøger at rette til, efter at limen er begyndt at hærde, kan det beskadige samlingen.

7. Rør med en diameter op til cirka 65 mm er som regel runde og har præcise tolerancer, som gør limningen effektiv. Ved større diametre skal man altid tjekke, om rørene og fittings er runde og har små nok tolerancer til at sikre god limstyrke i det færdige system.

OBS: Limen må ikke anvendes til samlinger, hvor tolerancerne er større end dem, der er angivet i standarderne for PVC-rør og fittings.

(Producenterne af rør og fittings oplyser, hvilke tolerancer der gælder for de enkelte størrelser.)

Jo større rørdiameter, jo mere overskydende lim vil der typisk være. Det er derfor vigtigt at være grundig med at fjerne eller neutralisere overskydende lim ved at skylle med rigeligt vand.

Limerester på ydersiden fjernes med absorberende papir. Limrester inde i rørsystemet neutraliseres ved gennemskylning med vand.

Hvis overskydende lim ikke fjernes, kan opløsningsmidlet NMP i limen fortsat være aktivt og svække rørsystemet.

Limerester, som bliver siddende ved kanten af en samling, kan blive hvide over tid, fordi limens PVC-indhold udfældes ved fugtpåvirkning fra omgivelserne. Dette er tegn på, at limen er hærdet.

8: Hærdetid ved limning med Pevicol PVC afhænger af flere forhold:

A. Mængden af lim

B. Luftfugtighed

C. Temperatur

D. Fugeafstand (spalten i samlingen)

Brug så lidt lim som muligt – kun nok til at fylde mellemrummet i samlingen. Fugtighed påvirker hærdetiden markant. Det anbefales at arbejde med limen ved en relativ luftfugtighed (RF) på 50–70 %. Høj luftfugtighed skader ikke hærdeningen, men forkorter den. Dog forkortes også åbningstiden (tiden fra påføring til samling).

OBS: Ved RF under 40 % kan hærdeningen tage 2–3 timer længere. Derfor er det ekstra vigtigt med gennemsylning i disse tilfælde. Ved lang hærdetid kan bløde PVC-slanger og tyndvæggede fittings tage skade af NMP, hvilket kan føre til deformation og svagere samlinger.

Hvis der bruges pensel eller andet påføringsværktøj, skal det være tørt. Pevicol PVC-lim skal opbevares i tætlukket emballage, og luft skal presses ud af flasken efter brug.

Limen kan bruges i temperaturer fra 0 °C til +80 °C, men arbejder bedst mellem +10 °C og +40 °C. Jo varmere det er, desto hurtigere hærdner limen. Standardtolerancer mellem rør og fittings skal overholdes. For store tolerancer kan svække samlingen og forlænge hærdeningen. Hvis rørene ikke er cylindriske, skal de tilpasses, så der er plads til limen.

Generelle hærdetider for limede PVC-rørsystemer med vandtryk:

Efter 1 time: 2 bar

Efter 2 timer: 3 bar

Efter 3 timer: 4 bar

Derefter: øg trykket med 1 bar pr. time, indtil det maksimale arbejdsttryk er nået.

Disse tider gælder for rør med diameter op til 65 mm. Ved større dimensioner anbefales minimum 24 timers hærdning, før systemet trykprøves. Skal limningen overholde specifikke normer, skal hærdetiden tilpasses kravene i disse.

9. Når limningen er afsluttet, skal al overskydende luft trykkes ud af flasken, og låget skrues på. Dette gøres for at forhindre, at limen hærdner inde i flasken.



Se i øvrigt de tekniske specifikationer nedenfor.

Pevicol PVC TEKNISKE DATA

PRODUKTBESKRIVELSE:

Pevicol PVC er en patenteret specialklæber til limning af PVC, hvor der ønskes lang åbentid og gode spaltefyldende egenskaber.

Pevicol PVC kan kun anvendes til limning af PVC plast.

Pevicol PVC leveres klar til brug, og må ikke fortyndes.

ARBEJDSBETINGELSER (GENERELLE)

Arbejdstemperatur: 0° til + 80°C

Luftfugtighed: 30-80 % RF (se punkt 8 B)

FYSISKE DATA

Kogepunkt: 202° C

Frysepunkt: -24° C

Opløselighed i vand: 100 %

Tørstofindhold: 18-20 %

Opløsningsmiddel: NMP (N-Methyl-2-Pyrrolidon)

Tixotropisk: Ja

Flammepunkt: 95° C

Selvantændelse: 346° C

Relativ Fordampningshastighed: 0,05

Mætningskoncentration/ 20°C: 525 ppm

REAKTIVITET

Bland ikke Pevicol PVC med andre kemikalier. Ved reaktion med oxidationsmidler udvikles giftige

dampe.

KEMIKALESISTENS

Pevicol PVC kan normalt anvendes til limning af kemikaliebelastede anlæg, svarende til anvendelsesområdet for PVC. I tvivlstilfælde skal der altid foretages prøvelimninger.

Pevicol PVC må ikke blandes eller komme i kontakt med vand før limning, da limen herved neutraliseres.

Pevicol PVC leveres færdigblandet klar til brug, og må ikke blandes med andre lime eller opløsningsmidler.

VED BRAND

Ved brand afgiver Pevicol PVC giftige røggasser, hvorfor indånding skal undgås. Slukning med vand, kulsyre, skum eller pulver.

CERTIFIKATER: BS 6920; DIN 16970; ASTM D 2564-80 pkt. 6.3.3.; NS 2944 pkt. 6.4.

BRUGSTEKNIK: Der henvises til brugs- og montageanvisningen på de foregående sider