

BRUGS-OG MONTAGEANVISNING

FOR

Unitec PVC lim

BRUGS- OG MONTAGEANVISNING FOR PVC-RØRMONTAGE

LIMEN

Unitec PVC lim er fremstillet på basis af NMP, som er et opløsningsmiddel, der kan blandes med vand i alle forhold.

Dette betyder, at limen altid skal bruges i overensstemmelse med de tekniske data og de begrænsninger, som gælder for produktet.

Det anbefales altid at kontrollere for forholdene der skal arbejdes under, er forsvarlige, og at de arbejdshygiejniske krav er overholdt.

ARBEJDSHYGIEJNE

Opløsningsmidlet NMP har en affedtende effekt på huden, hvorfor det anbefales at bruge handsker fremstillet af nitrilgummi eller butylgummi.

Da limen er 100 % blandbar med vand, anbefales det altid at have en spand vand til rådighed til afvaskning, idet limen neutraliseres fuldstændigt og derved skåner huden, hvis den har været i kontakt med limen.

FORBEREDELSE AF ARBEJDSGANGEN

Røremnerne afskæres på længde med vinkelrette snit og afgrates.

Rørender og fittings afrenses grundigt med tørt, rent papir.

Det er ikke nødvendigt at anvende rens- eller opløsningsmidler

Det er normalt ikke nødvendigt at anvende sandpapir, medmindre fittings sidder for stramt på røret. Tolerancen mellem rør og fittings skal være sådan, at der er plads til limen.

LIMNING MED Unitec PVC

Limflasken er forsynet med en påføringsdyse. Når spidsen afskæres, kan den anvendes til påføring af limen.

Spidsen afskæres svarende til den dyseåbning som skal anvendes, og limen påføres:

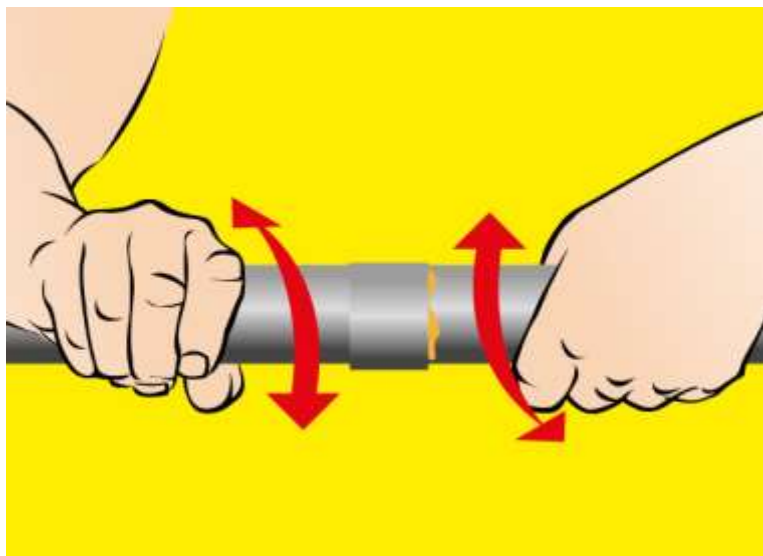


1: Påfør en ring af lim på røremnet, ca. 5 mm fra kanten.

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

OBS:

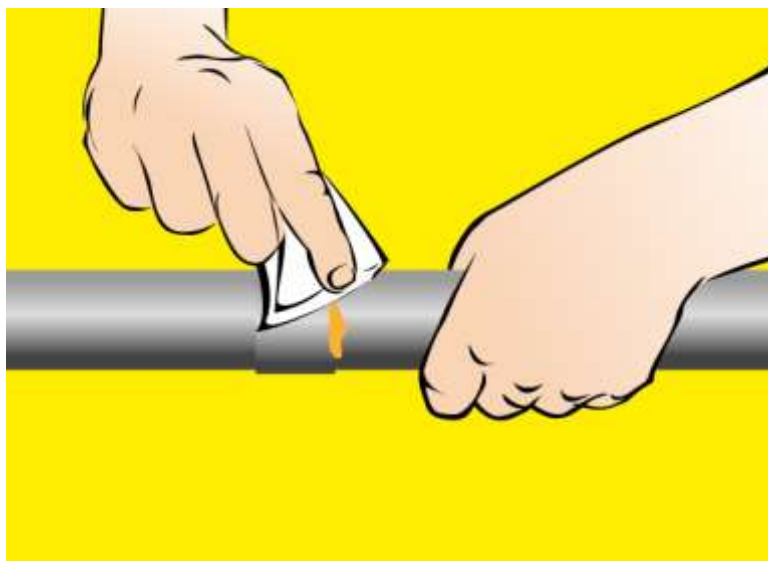
Volumen af lim er afhængigt af rørdiameter og tolerancer, hvorfor det nødvendige antal limringe (mængde) på rør og i fittings må bestemmes fra sag til sag. MEN, limfugen skal fyldes helt ud!



3: Saml enderne med en skubbende/drejende bevægelse indtil stop eller afmålt afstand.

4: Fortsæt den drejende bevægelse, indtil der mærkes stigende modstand.

OBS: Den stigende modstand er udtryk for at limen “tager fat”, men er ikke udtryk for, at hærdeningen er gennemført. Der gøres opmærksom på, at limningen vil blive ødelagt, hvis limfugen overbelastes mekanisk, inden udhærdning er sket.



5: Hvis der er overskydende lim, aftørres dette med et stykke tørt sugende papir. Evt. overskydende lim indvendig i et rørsystem neutraliseres ved gennemskylning med rigeligt vand.

OBS: Ved større limningsopgaver eller lodrette samlinger, kan det være vanskeligt at konstatere om der er overskydende lim indvendig i samlingerne. Det anbefales derfor kraftigt altid at gennemskylle rørsystemet med rigeligt vand, hvorved overskydende lim neutraliseres.

Indgår der reduktionsindsatse i montagen, skal disse altid klæbes på røret, hvorefter fittings kan monteres. Dette for at forhindre at en nylimet samling bliver overbelastet ved montage af den næste samling.

6: Husk at justere opretning af fittings og komponenter, som skal sidde præcist, med de sidste drejebewægelser. Forsøger man at justere efter at limen "har sat sig", ødelægges limningen.

7: Rørmontager med diametre op til ca. 65 mm er normalt pænt runde og med gode tolerancer, som sikrer at limningen forløber godt.

Rør og fittings med større diametre skal altid kontrolleres, for at sikre at emnerne er runde, samt at tolerancerne er tilstrækkelige små til at sikre god limstyrke af det færdige emne.

OBS: LIMEN KAN IKKE BRUGES TIL LIMNING AF EMNER SOM HAR STØRRE TOLERANCER END ANGIVET I STANDARDERNE FOR PVC

RØR OG FITTINGS.

(Rør- og fittings producenterne oplyser hvilke tolerancer, der gælder for de enkelte diametre for rør og fittings).

Jo større diametre der limes, jo større bliver overskuddet af lim sædvanligvis, og det anbefales at være omhyggelig med at fjerne/neutralisere overskydende lim ved gennemskylning med rigeligt vand.

Overskydende lim udvendig fjernes ved aftørring med sugende papir.

Overskydende lim indvendig i et rørsystem neutraliseres ved gennemskylning med rigeligt vand.

Fjernes/neutraliseres overskydende lim ikke, kan opløsningsmidlet NMP, der er i limen, svække rørsystemet, idet opløsningsmidlet indtil da stadig vil være aktivt.

Overskydende lim, som efterlades i kanten af en samling, vil på grund af optagelse af fugt fra omgivelserne blive hvid, idet limens indhold af PVC udfældes. Limen er da udhærdet.

8: Hærdetider ved limning med Unitec PVC afhænger af flere faktorer:

A: Limmængde

B: Fugtighed

C: Temperatur

D: Fugestørrelse

A: Limmængden bør altid holdes så lav som muligt, kun nok til at fylde limfugen.

B: Fugt har stor indflydelse på limens hærdetid. Det anbefales at anvende limen ved 50–70 % RF. Højere luftfugtighed skader ikke udhærdningen af limen, men accelererer derimod hærdeprocessen. Limens åbentid (brugstid fra påføring til samling sker) forkortes væsentligt, jo højere fugtigheden er.

OBS:

RF under 40 % forlænger udhærdningstiden med 2-3 timer, hvorfor det særligt her er vigtigt med gennemskylning med vand. Ved for lange hærdetider kan bløde PVC-slanger og særlig tynde PVC-fittings blive opløst af NMP, hvilket kan give deformation og deraf følgende dårlig limning.

Anvendes pensel eller andet påføringsudstyr, skal man sørge for, at det er tørt.
Unitec PVC skal altid opbevares i tæt lukket emballage, og luften skal altid trykkes ud af flasken.

C: Limen kan anvendes fra 0° til + 80° C, men virker bedst ved + 10° C til + 40° C. Hærdetiden forkortes ved højere temperaturer.

D: Standard tolerancer mellem rør, fittings og komponenter skal overholdes. Bliver tolerancerne for store, svækkes limningen, og hærdetiden kan forlænges væsentligt. Hvis emnerne ikke er cylindriske, må der ske en tilpasning, således at der er plads til limen i fugen.

HÆRDETIDER Ved limning af vandførende rørsystemer udført i PVC, kan følgende generelle hærdetider angives:

1 time efter limning : 2 bar

2 timer efter limning: 3 bar

3 timer efter limning: 4 bar

Derefter kan trykket sættes op med 1 bar pr. time, til rørets maksimum arbejdstryk er nået. Det angivne hærdetider, beskrevet under "Limning med Unitec PVC", skal anses for retningsgivende for en rørdiameter op til max. 65 mm. Limes større diametre, anbefales en hærdetid på minimum 24 timer, inden systemet trykprøves.

Skal limningerne opfylde krav ifølge specifikke normer, skal hærdetiden være i overensstemmelse med normkravene.

9: Afsluttende tiltag



Efter limningen er færdig presse al overskydende luft ud af flaske og låget sættes på. Dette for at forhindre limen i at hærde i flasken!

Der henvises i øvrigt til nedenstående tekniske data.

Unitec PVC TEKNISKE DATA

PRODUKTBESKRIVELSE:

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

Unitec PVC kan kun anvendes til limning af PVC plast.

Unitec 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 Unitec PVC med andre kemikalier. Ved reaktion med oxidationsmidler udvikles giftige dampe.

KEMIKALIERESISTENS

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

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

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

VED BRAND

Ved brand afgiver Unitec 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