



PeViCol TECHNISCHE DATEN

Produktbeschreibung:

PeViCol ist ein patentierter Spezialkleber zur Klebung von PVC, bei der eine lange offene Zeit und gute Spaltenfüllende Eigenschaften gefordert sind.

PeViCol darf ausschließlich zur Klebung von **PVC-Plast** angewendet werden.

PeViCol darf niemals verdünnt werden.

Generelle Arbeitsbedingungen

Arbeitstemperatur: 0° bis + 80° Celsius
Luftfeuchtigkeit: 30 bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit (siehe 8 B)

Physikalische und chemische Eigenschaften

Siedepunkt: 202° Celsius
Gefrierpunkt: -24° Celsius
Löslichkeit in Wasser: 100 %
Trockenstoffinhalt: 18-20%
Lösungsmittel: NMP (N-Methylpyrrolidon)
Tixotropisch: ja
Flammpunkt: 95° Celsius
Zündtemperatur: 346 ° Celsius
Relative Verdampfungsgeschwindigkeit: 0,05
Sättigungskonzentration (20° C): 525 ppm

Reaktivität

PeViCol darf nicht mit anderen Chemikalien gemischt werden. Bei der Reaktion mit Oxidationsmitteln entstehen giftige Dämpfe.

Chemikalienresistenz

PeViCol kann zur Klebung in chemikalienbelasteten Anlagen eingesetzt werden, entsprechend der Anwendungsgebiete für PVC. Im Zweifelsfall müssen immer Probeklebungsvorgängen vorgenommen werden.

PeViCol darf weder mit Wasser gemischt werden noch vor der Klebung mit Wasser in Kontakt kommen, da der Kleber sonst neutralisiert wird.

PeViCol ist fertig gemischt und einsatzbereit. Nicht mit anderen Klebern oder Lösungsmitteln mischen.

Brandtechnische Hinweise

Bei Brand entstehen giftige Rauchgase. Einatmung vermeiden. Löschmittel: Wasser, Kohlensäure, Schaum, Löschpulver

Prüfnormen

DIN 16970
ASTM D 2564-80 Punkt 6.3.3.
NS 2944 Punkt 6.4.

Gebrauchstechnik

Es wird auf die Gebrauchs- und Montageanweisung auf den vorhergehenden Seiten hingewiesen.

Sicherheits- und Gesundheitsinformation

Vor Gebrauch des Klebers ist das Sicherheitsdatenblatt gründlich durchzulesen.

Angaben zur Verpackung:

PeViCol ist in folgenden Handelverpackungen erhältlich:
125 g Plastikflasche
570 g Plastikflasche
5,5 KG Plastikbehälter
215 KG Stahltrommel

Allgemeine Hinweise

Wir versenden gern auf Anfrage weitere detaillierte Angaben zur Anwendung von **PeViCol**. Persönlich stehen wir Ihnen auch für Ratschläge oder Anleitungen zur Anwendung des Klebers zur Verfügung.

Unser technisches Personal steht ebenfalls für Fragen zum Thema zur Verfügung.
Es gelten die o.g. technischen Daten.

GEBRAUCHS - UND MONTAGEANWEISUNG FÜR



GEBRAUCHS- UND MONTAGEANWEISUNGEN VON PVC ROHREN

DER KLEBER

PEVICOL wurde auf der Basis von NMP hergestellt, einem Lösungsmittel, das in jedem Verhältnis mit Wasser gemischt werden kann. Das heißt, dass der Kleber immer entsprechend den technischen Daten und den Begrenzungen für das jeweilige Produkt verwendet werden muss.

Kontrollieren Sie, dass unter verantwortlichen Arbeitsbedingungen gearbeitet wird und dass die arbeitshygienischen Vorschriften eingehalten werden.

DIE ARBEITSHYGIENE

Das Lösungsmittel NMP entzieht der Haut Fett. Daher empfiehlt es sich, vor Gebrauch von **PeViCol** entweder eine Fettcreme aufzutragen oder Gummihandschuhe (Latex) zu verwenden.

Da der Kleber zu 100 % mit Wasser mischbar ist, wird empfohlen, jederzeit einen Eimer mit Wasser zum Abspülen der Haut bereit zu stellen. Das Wasser neutralisiert den Kleber völlig, so dass die Haut, die mit dem Kleber in Kontakt kam, geschont wird.

ARBEITSVORBEREITUNG

Rohre mit einem rechtwinkligen Schnitt einkürzen und entgraten. Rohrenden und Fittings gründlich mit trockenem, sauberen Papier reinigen.

Es ist nicht notwendig, Reinigungsmittel oder Lösungsmittel einzusetzen.

In der Regel ist es nicht erforderlich, Sandpapier zu verwenden, es sei denn, das Fitting sitzt zu stramm. Zwischen Rohr und Fitting sollte ausreichend Spielraum für den Kleber vorhanden sein.

Nordcoll

NORDCOLL A/S

"Deres limespert"

Egeskovvej 12, DK-3490 Kvistgård

Tel.: +45 49 13 92 22 - Fax: +45 49 13 80 41

email: salg@nordcoll.dk - www.nordcoll.dk

Nordcoll

KLEBEN MIT PeViCol

Die Kleberflasche ist mit einer Dosierspitze versehen. Sobald die Spitze abgeschnitten ist, kann sie zum Auftragen des Klebers eingesetzt werden.

Schneiden Sie die Spitze so ab, dass die gewünschte Menge Klebstoff austreten kann und tragen Sie den Kleber auf:

1. Tragen Sie den Kleber ringförmig in einem Abstand von 5 mm vom Rohrende auf.
2. Tragen Sie entsprechend den Kleber auch ringförmig und mit 5 mm Abstand zum Rand auf dem Fitting auf.

Beachten Sie!

Die Menge des zu verwendenden Klebers ist abhängig von dem Durchmesser des Rohres sowie der Toleranz zwischen den Teilen. Daher muss individuell je nach Fall entschieden werden, welche Klebermenge auf Rohr und Fitting zum Einsatz kommt. Beachten Sie jedoch, dass die Klebefugen ganz ausgefüllt sein müssen.

3. Fügen Sie die zu verbindenden Teile mit einer Drehbewegung unter leichtem Druck bis zum Anschlag oder dem abgemessenen Abstand zusammen.
4. Setzen Sie die Drehbewegung solange fort, bis Sie einen stärkeren Widerstand spüren.

Beachten Sie!

Der zunehmende Widerstand ist ein Zeichen dafür, dass der Kleber schon „greift“. Der Härtingsprozess ist jedoch nicht abgeschlossen.

Beachten Sie bitte, dass die Klebeverbindung zerstört wird, wenn die Klebfuge mechanisch überbeansprucht wird, bevor die Aushärtung abgeschlossen ist.

5. Überschüssigen Kleber entfernen Sie bitte mit einem Stück trockenem, saugfähigem Papier.

Beachten Sie!

Bei umfangreichen Klebevorgängen oder in senkrechten Rohrsystemen ist nicht immer festzustellen, ob überschüssiger Kleber nach innen ausgetreten ist. Daher empfehlen wir dringend, das Rohrsystem anschließend mit reichlich Wasser zu durchspülen, um somit den Klebereste zu neutralisieren.

Beim Einsatz von Reduzierfittings sollten diese immer zuerst mit dem Rohr verklebt werden, hiernach kann das Fitting montiert werden. Dieser Vorgang soll verhindern, dass eine frisch geklebte Verbindungsstelle durch die Montage einer neuen Verbindung überbelastet wird.

Beachten Sie!

6. Das Justieren und Ausrichten der Fittings und Komponenten, die einen präzisen Sitz erfordern, muss mit der letzten Drehbewegung vorgenommen werden. Ein Nachrichten nach Abbinden führt zur Zerstörung der Klebeverbindung.

7. Rohrmontagen mit einem Durchmesser bis zu 65 mm sind in der Regel gleichmäßig rund mit angemessener Toleranz und sorgen somit für einen problemlosen Klebevorgang.

Rohre und Fittings mit einem größeren Durchmesser sind immer zu kontrollieren, um sicherzustellen, dass die Teile rund sind und dass die Toleranzen ausreichend gering sind, um eine gute Klebestärke für die fertige Verbindung zu sichern

Beachten Sie!

DER KLEBER IST NICHT EINSETZBAR FÜR KLEBEVERBINDUNGEN, BEI DENEN DIE PVC-ROHRE UND FITTINGS EINE GRÖßERE TOLERANZ HABEN ALS IN DEN STANDARDS ANGEGEBEN.

(Hersteller von Rohren und Fittings informieren darüber, welche Toleranzen für die einzelnen Durchmesser von Rohren und Fittings gelten.)

Je größer die zu klebenden Durchmesser sind, desto größere Mengen an überschüssigem Kleber fallen an. Das sorgfältige Entfernen bzw. das Neutralisieren des überschüssigen Klebers durch das Durchspülen mit reichlich Wasser ist daher erforderlich.

Äußerlich wird der überschüssige Kleber mit saugfähigem Papier entfernt.

Überschüssiger Kleber im Inneren der Verbindung wird durch kräftiges Durchspülen mit reichlich Wasser neutralisiert.

Wird der überschüssige Kleber nicht entfernt oder neutralisiert, kann das Lösungsmittel NMP dem Rohrsystem schaden, indem das Lösungsmittel weiterhin aktiv bleibt.

Wegen seiner hygroskopischen Eigenschaften wird überschüssiger Kleber, der am Rand von Klebestellen verblieben ist, weiß, da der PVC-Anteil im Kleber ausfällt. Der Kleber ist dann ausgehärtet.

8. Die Aushärtungszeiten der Klebungen mit **PeViCol** hängen von mehreren Faktoren ab:

A: Menge des Klebers
B: Luftfeuchtigkeit
C: Temperatur
D: Fugengröße

Zu A: Die Menge des Klebers sollte immer so gering wie möglich gehalten werden, jedoch ausreichend, dass die Klebefuge gefüllt ist.

Zu B: Die Luftfeuchtigkeit hat einen großen Einfluss auf die Aushärtungszeit des Klebers. Es wird geraten den Kleber bei 50-70% relativer Luftfeuchtigkeit einzusetzen. Eine höhere Luftfeuchtigkeit schadet nicht der Härtung des Klebers, sondern verlängert nur den Aushärtungsprozess. Die offene Zeit des Klebers (Zeitspanne zwischen dem Aufstrich des Klebstoffes und dem Zusammenführen der beiden Fügeteile) verkürzt sich wesentlich, je höher die Luftfeuchtigkeit ist.

Beachten Sie!

Eine relative Luftfeuchtigkeit unter 40% erfordert eine Aushärtungszeit von 2-3 Stunden, wobei es gerade hier besonders wichtig ist, das Durchspülen mit Wasser vorzunehmen.

Bei zu langen Aushärtungszeiten können sich weiche PVC Schläuche und besonders dünne PVC-Fittings durch das NMP auflösen. Dies kann zu Deformationen und somit zu einer schlechten Verklebung führen.

Pinsel, Rollen etc. sollten vor Gebrauch trocken sein. **PeViCol** muss immer in einer eng verschlossenen Verpackung aufbewahrt werden. Sollte Luft enthalten sein, muss sie vor Gebrauch aus der Flasche gedrückt werden.

Zu C: Der Kleber kann bei einer Temperatur zwischen 0° bis + 80° Celsius eingesetzt werden, er wirkt jedoch am besten zwischen 10° und + 40° Celsius. Die Aushärtungszeit verkürzt sich bei höheren Temperaturen.

Zu D: Die Standardtoleranzen der Rohre, Fittings und der Komponenten müssen eingehalten werden. Sind die Toleranzen zu groß, wird die Klebung geschwächt und die Härtezeit kann sich wesentlich verlängern.

Sind die Teile nicht zylindrisch, müssen sie bearbeitet werden, so dass in den Fugen Platz für den Kleber geschaffen wird.

AUSHÄRTUNGSZEITEN:

Bei der Klebung eines Wasserrohrsystems aus PVC kann folgendes Zeitschema für den Härtingsprozess angegeben werden:

1 Std. nach der Klebung: 2 Bar
 2 Std. nach der Klebung: 3 Bar
 3 Std. nach der Klebung: 4 Bar

Hiernach kann der Druck mit 1 Bar pro Stunde erhöht werden, bis der maximale Druck für das Rohrsystem erreicht ist.

Diese Angaben gelten für Rohrdurchmesser bis zu 65 mm. Bei größeren Durchmessern wird eine Aushärtungszeit von mindestens 24 Stunden empfohlen, bevor eine Druckprobe vorgenommen wird.

Bei Spezialklebungen, die laut Gebrauchsanweisung spezifische Normen erfüllen müssen, richtet sich die Aushärtungszeit nach diesen Normanforderungen.

Im Übrigen wird auf folgende Technische Daten verwiesen: