



# Tekniskt datablad

## Tangit PVC-U

### I. Produkt:

**Produktnamn:**

Tangit PVC-U speciallim

**Egenskaper:**

Lösningsmedelsbaserat lim baserat på tetrahydrofuran (THF-stabiliserat).

**Användningsområde:**

- Tangit PVC-U är lämplig för fogning av trycksatta rör (t.ex. dricksvatten- och gasledningar) med PVC-U-kopplingar i överensstämmelse med rekommendationerna från Plastic Pipe Association.

- I härdat tillstånd är produkten dricksvattengodkänd i ledningar i PVC-U enligt "Rekommendation nr VIII, Plastics Commission, Bundesgesundheitsamt" (tyska hälsovårdsmyndigheten).

**Förpackningsstorlek:**

Tangit lim:

Tub med 125 g  
 Burk med 250 g  
 Burk med 500 g  
 Burk med 1,0 kg

Tangit rengöring:

Burk med 1 l

**Säljnet:**

Tangit lim:

TI60 = 12 tuber à 125 g  
 TI26 = 24 burkar à 250 g  
 TI14 = 12 burkar à 500 g  
 TI 6 = 8 burkar à 1,0 kg

Tangit rengöring:

TR 8 EN = 12 burkar à 1 l

### II. Egenskaper:

- Tangit PVC-U överensstämmer med DIN 16970 och KRV:s riktlinje R 1.1.7. och föreskrifterna för konstruktion och testning av dräneringsrör
- Överensstämmer med limstandard BS 4346, del 3, och ASTM D 2564, NEN 7106

Tangit övervakas av:

- Staatliches Materialprüfungsamt NRW, Dortmund, överensstämmelsemärke PA-I 2647
- Süddeutsches Kunststoffzentrum, Würzburg
- Centre Scientifique et technique du Batiment, Champs sur Marne, CSTB-Atec 15/81-57
- Keuringsinstituut voor Waterleiding-artikelen KIWA N.V.

**Sammansättning :**

PVC-U, tetrahydro-furan, (THF stabiliserat), metyetylketon, cyklohexanon.

**Densitet (specifik vikt):**

Ca. 0,96 g/ml

**Temperertålighet:**

Motsvarar den hos PVC-U

**Viskositet:**

1800-3500 mPas, (Epprecht viskosimeter, mätkropp 3 vid 23°C)\*\*\*

\*\*\* 0°C = 273K

23°C = 296K

**Motståndskraft:**

De limmade fogarna är vattentäta. Deras kemiska motståndskraft, i synnerhet mot oorganiska syror, beror på rörets tolerans, härdningstid, tryckbelastning, driftemperatur, typ av syra och syrakoncentration. Om flödesmediet består av koncentrerad syra kan speciallimmet Dytex användas (fråga efter ett separat tekniskt datablad). För rörledningar av CPVC\*\* som skall användas under tryck och höga temperaturer, skall speciallimmet Tangit CPVC användas (fråga efter ett separat tekniskt datablad). För rörledningar av ABS skall Tangit ABS användas. \*\*CPVC = efterklorerad PVC

### Åtgång:

För limning av 100 fogar krävs följande ungefärliga kvantiteter av lim och rengöringsmedel.

Rördimension		Tangit rengöringsmedel	Tangit lim
dn	da(mm)	(kg)	(kg)
25	32	ca. 0,5	ca. 0,8
32	40	0,7	1,1
40	50	0,9	1,5
50	63	1,1	1,7
65	75	1,3	2,2
80	90	1,4	4,0
100	110	1,7	8,0
125	140	2,1	13,0
150	160	2,5	19,0
200	225	4,5	26,0
250	280	6,5	38,0
300	315	10,2	52,0

## III. Bruksanvisning:

### Förberedelse av ytorna som skall limmas:

Om rörändarna och –muffarna inte överensstämmer med följande bilder, skall de fasas och gradas. Om rören inte fasas noggrant, erhålls ingen stabil och tät limning.

### Förbehandling:

Avlägsna all grov smuts från ytan som skall limmas (utsidan på rörändan, insidan på muffen) med en pappersservett. Mät därefter kopplingens insättningsdjup och markera det på rörändan så att mängden lim som skall appliceras och korrekt insättning av röret kan kontrolleras. Rengör slutligen röret med hjälp av en pappersservett och Tangit rengöringsmedel. Spruta Tangit rengöringsmedel på en vit pappersservett och rengör de torra ytorna som skall limmas från allt fett och smuts. Använd ett nytt papper för varje rengöring. Ytor som rengörs med Tangit rengöringsmedel måste vara torra innan limmet appliceras. Eventuell is tas bort genom försiktig uppvärmning.

### Limning:

Blanda Tangit PVC-U ordentligt före användning. Det bör sakta rinna av en pinne som hålls i en vinkel. Applicera ett jämnt lager lim i axiell riktning, först på insidan av muffen och sedan på röret. Applicera limmet tunt på muffen (för att undvika att det bildas skadliga upphöjningar inne i röret), men rikligt på rörändan. Tangit kan täta öppningar som orsakats av rörtoleranser på upp till +0,2 mm, i överensstämmelse med DIN16970.

### Rekommenderade borststorlekar:

DN 25: 8 mm rund borste  
DN 32-50: 1" flatpensel  
DN 65-150: 2" flatpensel  
DN 200-250: 2,5" flatpensel  
Högre än DN 300: 3" flatpensel

Stoppa in röret i muffen tills det tar stopp eller så djupt röret når, utan att vrida/luta det. Håll i flera sekunder, tills limmet börjar torka. Från DN 150 och uppåt underlättas insättningen om man använder en rörskarv. Torka därefter bort överflödigt lim med pappersservett. På grund av den korta härdningstiden måste komponenterna passas in exakt, senast 4 minuter efter applicering. Eftersom det tar längre tid att applicera Tangit från tuber, bör tuber inte användas på rördimensioner på över DN 80. Från dimensionen DN 80 och uppåt skall limmet appliceras samtidigt på röret och muffen av två personer. Öppettiden för Tangit PVC-U, d.v.s. från och med att man påbörjar appliceringen till och med att man passar in delarna, beror på den omgivande temperaturen och/eller tjockleken på det applicerade limmet.

Med en limtjocklek på 1 mm bör delarna passas in inom följande tider:

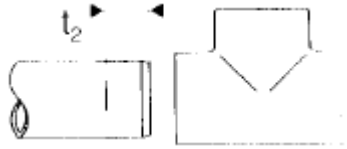
20°C = 4 min  
25°C = 3 min  
30°C = 2 min  
40°C = 1 min  
>40°C = <1 min

Rören bör inte flyttas de första 5 minuterna efter limningen. Vid temperaturer under 10°C bör det utökas till minst 15 minuter.

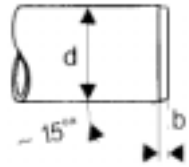
Rören bör läggas ner i diket efter 10 till 12 timmar. Fyllning av rörledningarna och tryckprovning vid ett provtryck på 1,5 x PN bör inte göras tidigare än 24 timmar efter den senaste limningen. Om ledningen skall laddas med driftrycket, skall en minsta vänteperiod på en timme per bar iakttas. Om ledningarna inte skall tas i bruk omedelbart, rekommenderas att de sköljs igenom noggrant och får stå fyllda med vatten.

0°C = 273 K  
5°C = 278 K  
20°C = 293 K o.s.v.

Utvändig rördiameter, d (mm)	Mått för b i mm Limning med muffar
upp till 16 20-50	ca. 2 ca 3
63-110 125-200 225-310	ca. 5



Skär röret i rät vinkel



Fasa utsidan  
Grada insidan

Utvändig rördiameter d (mm)	insättningsdjup t (mm)
16	14
20	16
25	19
32	22
40	26
50	31
63	38
75	44
90	51
110	61
140	76
160	86
225	119
280	-
315	-

## IV. Notera:

Innan man påbörjar limningen skall rörledningarna sköljas noggrant för att få bort eventuella ackumulerade lösningsmedelsångor. Tangit PVC-U är färdig att användas och får absolut inte spädas ut!

Tangit PVC-U och Tangit rengöringsmedel påverkar PVC-U. Rör och kopplingar får därför inte exponeras för lim eller rengöringsmedel som spillts ut.

Behållare som inte längre används skall förslutas väl, för att undvika att limmet förångas och tjocknar. Ta bort hinnan på torkat lim. Torka bort förtjockat lim från borstar med hjälp av en torr pappersservett. Rengjorda borstar måste torka innan de används igen.

Innan man påbörjar limningen skall rörledningarna sköljas noggrant för att få bort eventuella ackumulerade lösningsmedelsångor. Tangit PVC-U är färdig att användas och får absolut inte spädas ut!

Tangit PVC-U och Tangit rengöringsmedel påverkar PVC-U. Rör och kopplingar får därför inte exponeras för lim eller rengöringsmedel som spillts ut.

Behållare som inte längre används skall förslutas väl, för att undvika att limmet förångas och tjocknar. Ta bort hinnan på torkat lim. Torka bort förtjockat lim från borstar med hjälp av en torr pappersservett. Rengjorda borstar måste torka innan de används igen.

### Montering:

Montering vid låga temperaturer kräver oerhörd noggrannhet. Vid temperaturer under 5°C är rör och kopplingar ofta mer slagkänsliga (spröda). Lång exponering för lösningsmedelsångor, vilket kan ske i torkningsstadiet när rörledningen är försluten, kan resultera i skador på systemet. Eftersom Tangit PVC-U hårdar fysikaliskt, kan hårdningen också ske betydligt långsammare. Därför krävs det en särskild monterings teknik vid temperaturer under 5°C. För det ändamålet hettas rörändar och hylsor som skall limmas upp till 25-30°C med en lämplig varmluftsblåsare (måste vara explosionssäker). Endast därefter kan limningen ske enligt ovan. Den färdiglimmade fogen skall förvaras i en temperatur på 20-30°C i ca. 10 minuter.

### Obs!

Montering av tryckledningar och muffar av PVC-U kräver experthjälp vid bearbetning av materialen. Instruktionerna här är därför endast avsedda som kommentarer för att hjälpa behöriga fackmän i deras arbete. Rör- och kopplingstillverkarens monteringsanvisningar skall iakttagas, liksom riktlinjerna och arbetsunderlagen hos respektive sammanslutning, som t.ex.:

DVGW worksheet W328

KRV monteringsanvisningar:

- PVC tryckledningar, montering inomhus
- PVC tryckledningar, försörjning av dricks- och processvatten utomhus
- anvisningar för PVC-limning av tryckledningar.

### **Säkerhetsanvisningar:**

Tangit PVC-U och Tangit rengöringsmedel är brandfarliga. Lösningssmedelsångor är tyngre än luft. Ångan kan ackumuleras på marknivå och bilda explosiva blandningar. Tillse därför tillräcklig ventilation under bearbetning och torkning. Rökning och svetsning i arbetsområdet och i angränsande rum är förbjudet! Undvik öppen eld och gnistbildning. Ackumulerade lösningssmedelsångor och explosiva blandningar måste avlägsnas före svetsning. Fyll rören med vatten, skölj och rensa väl. Förslut inte rörledningarna under torkningen. Långvarig inandning av lösningssmedelsångor kan vara hälsoskadligt. Förvara använda pappersservetter i förslutna behållare (t.ex. hinkar med lock) för att minimera förorening med lösningssmedelsångor.

Använd handskar för att undvika hudkontakt och iaktta högsta möjliga renlighet (tvätta händerna regelbundet under arbetets gång och använd feta hudkrämer eller emulsion). Vid kontakt med ögonen, skölj försiktigt med vatten och sök läkare. Byt kläder som har fått lim på sig. För ytterligare anvisningar, se broschyrer och säkerhetsföreskrifter hos arbetsgivarens ansvarsförsäkringssammanslutningar, t.ex. VBG 15 "Wealding", VBG 81 "Processing of adhesives", M017 "Solvents" och säkerhetsdatablad. Fullständig information om säkerhet och hygien på arbetsplatsen i samband med Tangit återfinns i broschyren "Arbeta med Tangit".

### **Lagring:**

Tangit bör inte lagras i temperaturer under 5°C eftersom det leder till högre viskositet och en härdad struktur, vilket påverkar limprocessen. Efter att ha konditionerat limmet i rumstemperatur och blandat det väl, minskas återigen den temperaturberoende ökningen i viskositet och struktur.

### **Lagringstid:**

Lagring i 20°C i minst 12 månader av produkter i tub och 24 månader för produkter i burk, fr.o.m. påfyllningsdatum. Påfyllningsdatum och partinummer anges på undersidan av burken eller på tubens svetsfog.

### **Avfallshantering:**

Vid återvinning av burkar får det inte finnas några lösningssmedelsångor kvar och limmet i behållaren måste ha torkat helt.

### **För säkerhetsanvisningar, se säkerhetsdatablad**

---

Obs: Upplysningarna ovan kan endast anses som generella. På grund av de olika process- och användningsmetoderna som ligger utanför vår kontroll och det stora urvalet av material rekommenderar vi att grundliga tester alltid utförs. Vi kan därför inte anta något ansvar för bestämda resultat efter applikation baserat på informationen och instruktionerna i detta datablad. Garantin gäller endast den regelbundna höga kvaliteten på produkterna i anknytning till våra säljvillkor.

**Henkel Technologies Norden AB**  
**031-750 54 00**

---