

Kleben von PVC-U Rohren und Fittings



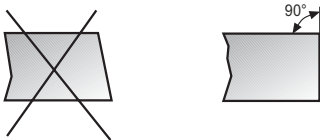
Das Kleben von PVC-Rohren und -Fittings ist kein Hexenwerk. Ein paar Punkte sollten aber beachtet werden, so dass Ihr Vorhaben auch gelingt. **Mindestumgebungstemperatur + 5°C.**

Verwenden Sie als Laie lieber etwas mehr Kleber zu Beginn, da herausquellender Kleber leicht abwischbar ist, zuwenig Kleber sich aber erst nach Fertigstellung durch Leckage bemerkbar macht. Verwenden Sie das richtige Klebergebinde für Ihr Vorhaben: großes Gebinde bei vielen Klebestellen bei kleinem Rohrdurchmesser (z.B. 20mm) ist die falsche Wahl.

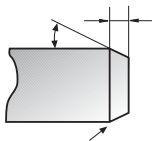
Übertriebene Sparsamkeit und Verzicht auf den Reiniger kann zu Problemen führen: Jedes Rohr, jeder Fitting hat einen "Fettüberzug" durch Umwelteinflüsse bzw. durch Flüssigkeiten zum Lösen aus der Spritzgussform. Der Kleber muss eine Verbindung von PVC zu PVC eingehen. Dies garantiert eine fettfreie Oberfläche durch Behandlung mit Reiniger.

Der PVC-Kleber ist spaltfüllend bis 0,8mm. Man wird immer wieder feststellen, daß bei manchen Fittings das Rohr leichter "eintaucht" als bei anderen. Diese Toleranzen werden durch den Kleber abgefangen. Der Kleber bietet im getrockneten Zustand die max. Belastung von 16bar: Vermeiden Sie sogenannte "Schnellkleber" - hat der Abbindeprozess des Klebers begonnen würde man die Struktur des Klebers durch den Verbindungsprozess nur zerreißen und die Leistungsfähigkeit herabsetzen.

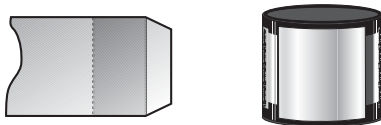
Anleitung



1. Schneiden Sie das Rohr im rechten Winkel



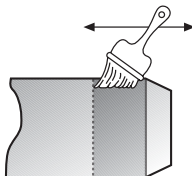
2. Fasen Sie das Rohrende an, wie in der Zeichnung angegeben. **Einmal mit einem Messerrücken ums Rohr herum ergibt keine Fasse! Die ausreichende Fasse ermöglicht vor allem bei größeren Durchmessern, dass die Kleberwulst vor der Fasse optimal spaltfüllend wirkt und das Rohr komplett bis Anschlag eingeschoben werden kann - unterschätzen Sie nicht die Sperrwirkung des Klebers!**



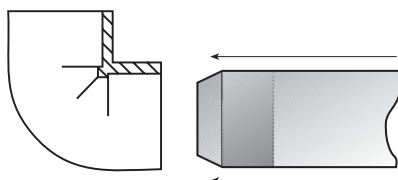
3. Reinigen Sie den Klebebereich des Rohres und die Innenseite des Fittings. Berühren Sie die gereinigten Stellen nicht mehr.



PVC-U Kleber ist im Allgemeinen alterungsbeständig. Kleber, welcher öfters Sauerstoff ausgesetzt war, wird eindicken bzw. gelieren. Die Funktionalität ist davon nicht betroffen. Solange der Kleber streichfähig ist, kann dieser verwendet werden - aber auf keinem Fall verdünnen!



4. Tragen Sie den Kleber auf dem Rohr und in den Fitting in gegensätzlicher Pinselrichtung auf. Sind Sie noch unerfahren, verwenden Sie lieber etwas mehr Kleber; da herausquellender Kleber leicht mit einem Küchentuch entfernt werden kann.



5. Schieben Sie das Rohr zügig ohne Drehbewegung in den Fitting. Muß der Fitting eine gewisse Position einnehmen, markieren Sie vorher die Position auf Fitting und Rohr. Ab Größe 90mm empfiehlt sich das Arbeiten mit einer weiteren Person, so dass der Klebe- und Reinigungsvorgang zügig durchgeführt Durchmesser werden kann.

Durchmesser
bis 63 mm
ab 75 mm

Wartezeit
1 h pro bar
2 h pro bar

Bonding of PVC-U pipes and fittings



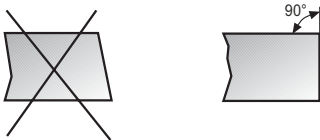
Gluing PVC pipes and fittings is not rocket science. However, a few points should be taken into account so that your project is successful. **Minimum ambient temperature + 5°C.**

As a layperson, it is better to use a little more glue at the beginning, as any glue that comes out can be easily wiped off, but too little glue will only become noticeable through leakage after completion. Use the right adhesive container for your project: a large container with many adhesive points and a small pipe diameter (e.g. 20mm) is the wrong choice.

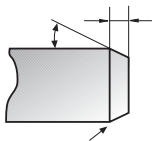
Excessive thrift and forgoing the cleaner can lead to problems: Every pipe and every fitting has a "grease coating" caused by environmental influences or by liquids that come out of the injection mold. The adhesive must form a bond from PVC to PVC. This guarantees a grease-free surface by treating it with cleaner.

The PVC adhesive fills gaps up to 0.8mm. You will always notice that with some fittings the pipe "immerses" more easily than with others. These tolerances are absorbed by the adhesive. When dry, the adhesive offers the maximum load of 16bar. Avoid so-called "quick adhesives" - once the adhesive has begun to set, you would the bonding process will only tear the structure of the adhesive and reduce its performance.

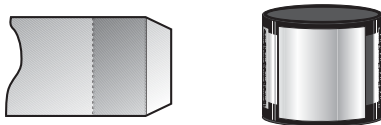
Instructions



1. Cut the pipe at right angles



2. Chamfer the end of the pipe as shown in the drawing. Once around the pipe with the back of a knife there is no bevel! *The sufficient bevel enables the adhesive bead in front of the bevel to optimally fill the gap, especially with larger diameters, and the pipe can be pushed in completely up to the stop - do not underestimate the blocking effect of the adhesive!*

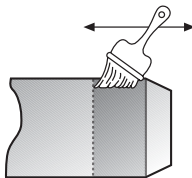


3. Clean the adhesive area of the pipe and the inside of the fitting. Stop touching the cleaned areas.



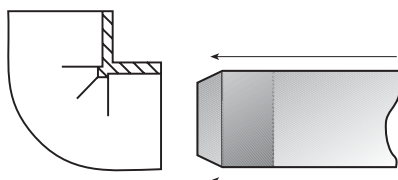
PVC-U glue is generally resistant to aging.

Glue that has been frequently exposed to oxygen will thicken or gel. The functionality is not affected. As long as the glue is spreadable, it can be used - but under no circumstances should it be diluted!



4. Apply the glue on the pipe and in the fitting in opposite brush directions. If you are inexperienced, it is better to use a little more glue, as any glue that comes out can be easily removed with a kitchen towel.

5. Push the tube quickly into the tube without turning it. Fitting. Does the fitting have to take a certain position? mark the position on the fitting and pipe beforehand. From size 90mm, it is recommended to work with another person so that the gluing and cleaning process can be carried out quickly.



Diameter
up to 63 mm
from 75 mm

waiting time
1 hour per bar
2 hours per bar