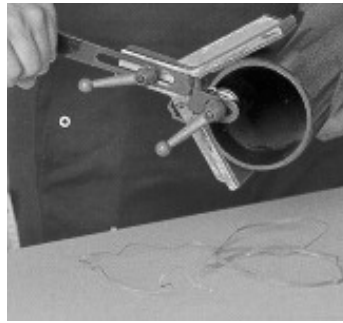


## Anleitung zum Herstellen von Klebeverbindungen

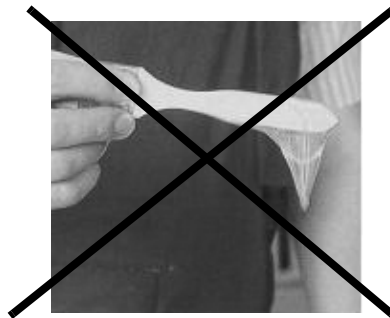
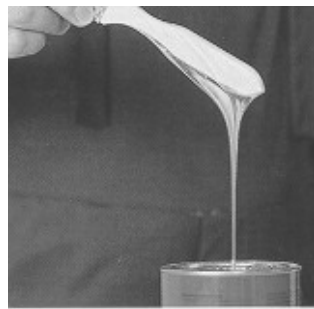
Die Herstellung von Klebeverbindungen setzt ausreichende Fachkenntnisse voraus, die in geeigneten Schulungskursen erworben werden können. Auskunft über Ausbildungsmöglichkeiten erhalten Sie gerne von uns.

### 1. Vorbereitung



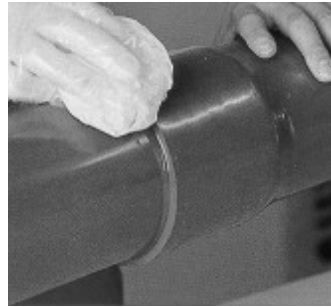
Rohre rechtwinklig abtrennen. Benutzen Sie ein Rohrblänggerät oder eine Säge. Rohrenden anfasen und entgraten, um beim Zusammenschieben das Wegschieben der Klebstoffschicht zu verhindern.

Rohrdurchmesser	Fasenbreite
6-16	1-2 mm
20-50	2-3 mm
63-225	3-6 mm
250-315	4-8 mm

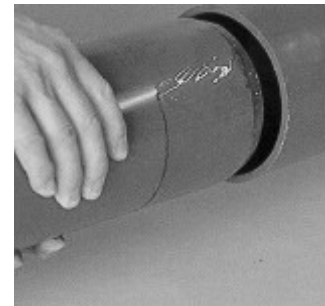


Die volle Rohreinsteckiefe ausmessen und auf dem Rohrende markieren. Klebstoff vor Gebrauch gut umrühren und das Ablaufverhalten prüfen. Wenn sich eine Klebstofffahne bildet, kann der Klebstoff verwendet werden. Der Klebstoff darf keinesfalls eine Konsistenz aufweisen, bei der der Klebstoff nicht abfließt. Verschließen Sie die Dosen in den Klebepausen, um ein Eintrocknen zu verhindern.

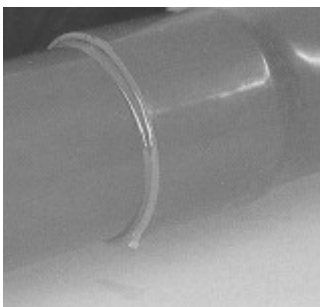
## 2. Klebung



Fließpapier gut mit Reiniger (z.B. ECO Cleaner) tränken. Die trockenen Rohrenden außen und die Muffen innen sorgfältig reinigen. Vor dem Klebstoffauftrag müssen die Klebeflächen vollständig trocken sein.



Die Muffeninnenseite von innen nach außen in Achsrichtung dünn mit Klebstoff einstreichen. Das Rohrende ebenfalls unter kräftigem Pinseldruck satt mit Klebstoff einstreichen. Rohr und Muffe sofort und ohne Verkanten bis zum Anschlag bzw. bis zur vollen Einstecktiefe zusammenschieben. Das Rohr dabei nicht verdrehen.



Die Verbindung kurz fixieren bis der Klebstoff angezogen hat. Ab Rohrgröße DN 150 eine Zusammenschiebevorrichtung verwenden. Überflüssigen Klebstoff mit Fließpapier entfernen.

Die empfohlene Verarbeitungstemperatur sollte zwischen +10 °C und + 40 °C liegen.

## 3. Prüfung

### Wartezeit

Rohre frühestens 5 Minuten nach der Klebung bewegen. Bei Temperaturen unter +10°C verlängert sich diese Zeit auf mindestens 15 Minuten.

### Druckprüfung

Das Füllen der Leitungen sowie die Druckprüfung sollten für Rohre bis 225 mm erst 24 h und für Rohre > 225 mm erst 48 h nach der letzten Klebung erfolgen. Im Reparaturfall gilt: pro bar Betriebsdruck mindestens eine Stunde Wartezeit einhalten. Leitungen, die nicht sofort in Betrieb genommen werden gut durchspülen und - am Besten mit Wasser gefüllt - stehenlassen. Für die Druckprüfung sollten die zur Zeit gültigen Regelwerke (z.B. DVS 2210 T1 Beiblatt 2) angewandt werden.

### Schutzmaßnahmen

Klebstoff und Reiniger sind feuergefährlich. Die Lösemitteldämpfe sind schwerer als Luft und können explosive Gemische bilden. Deshalb für ausreichende Belüftung bzw. Absaugung sorgen. Die Absaugung hat am Boden bzw. unterhalb des Arbeitsplatzes zu erfolgen. Nicht rauchen! Nicht schweißen! Kein offenes Licht und Feuer!

### **Schutzmaßnahmen**

Klebstoff und Reiniger sind feuergefährlich. Die Lösemitteldämpfe sind schwerer als Luft und können explosive Gemische bilden. Deshalb für ausreichende Belüftung bzw. Absaugung sorgen. Die Absaugung hat am Boden bzw. unterhalb des Arbeitsplatzes zu erfolgen. Nicht rauchen! Nicht schweißen! Kein offenes Licht und Feuer!

: