ABS

Colle spéciale pour ABS

Colle spéciale pour raccords ABS résistants à la traction.

CARACTÉRISTIQUES

- Liquide épais
- Convient pour des conduites d'évacuation et des conduites sous pression
- Résistante à l'eau
- Durée de conservation de 24 mois

UTILISATION

La colle Tangit ABS convient pour le collage longitudinal de raccords résistants à la traction de tuyauteries, panneaux et profilés en ABS. La résistance à la pression et thermique répond aux directives en vigueur pour applications sanitaires et industrielles. Tangit ABS est résistant à l'eau et convient pour des tuyaux sous pression (par ex. technique frigorifique) avec raccords, ainsi que pour le collage de tuyauteries d'évacuation en ABS.
Utiliser Tangit Décapant pour le nettoyage en profondeur des tubes et raccords en ABS à coller, ainsi que pour le nettoyage des pinceaux. Tangit ABS répond aux directives pour applications sanitaires et industrielles.

PRÉPARATION DES SURFACES A COLLER

Couper le tube en équerre et chanfreiner le côté extérieur (15°). Ensuite, ébarber le côté intérieur. Ensuite, les surfaces à coller (extrémité de tube à l'extérieur et le manchon à l'intérieur) seront dégrossies. Puis, la profondeur d'insertion du tube sera marquee sur l'extrémité du tube, de manière à pouvoir controller l'application de colle souhaitée et l'insertion appropriée du tube. Le nettoyage a ensuite lieu avec Tangit Décapant. Appliquer Tangit Décapant sur du papier buvard blanc, par ex. des rouleaux de papier crépon, puis nettoyer en profondeur les surfaces sèches à coller, afin qu'elles soient exemptes de graisse et salissures. Le papier buvard devra être renouvelé après chaque nettoyage. Les surfaces traitées avec Tangit Décapant devront être sèches avant d'appliquer la colle. Eviter la formation de givre en chauffant délicatement.

Mesure pour tube en mm, collage avec

Diamètre extérieur du tube d (mm)	Manchon	Raccord
Jusqu'à 16	=2	= 2
20 – 50	3 - 5	= 3
63 – 110	6 – 10	= 5
125 – 200	11 – 18	= 5
225 – 315	20 – 26	= 5

Profondeur en mm

Diamètre extérieur du tube d (mm)	Assemblage manchon	Assemblage raccord
16	34	14
20	35	16
25	35	19
32	35	22
40	44	26
50	55	31
63	69	38

Diamètre extérieur du tube d (mm)	Assemblage manchon	Assemblage raccord
75	77	44
90	87	51
110	101	61
140	121	76
160	135	86
225	180	119

COLLAGE

Bien mélanger Tangit ABS avant utilisation. La colle doit couler lentement du pinceau incliné ou d'un baton mélangeur, et former un éventail. Ensuite, appliquer une couche de colle uniforme dans le sens de la longueur pour éviter la formation de sillons dans le tube. Appliquer suffisamment de colle sur l'extrémité du tube.

Pinceaux recommandés :

- DN 32 pinceau rond de 8 mm
- DN 40 à 63 pinceau plat 1“
- DN 75 à 160 pinceau plat 2“
- DN 225 pinceau plat 2,5"

Assembler directement le tube et le manchon jusqu'à la butée ou l'extrémité de la profondeur de manchon, sans tourner ni basculer, puis serrer pendant quelques secondes jusqu'à la prise de la colle. A partir de DN 160, l'assemblage devra avoir lieu à l'aide d'un appareil à coulisse. L'excédent de Tangit All Pressure devra être enlevé immédiatement après l'assemblage avec du papier buvard. En raison de la prise rapide de la colle, l'assemblage des éléments devra avoir lieu dans les 1 minutes après l'application la colle. En cas de dimensions supérieures à DN 75, 2 personnes devront simultanément appliquer la colle dans le manchon et sur le tube.
Les tubes devront rester immobiles pendant les 10 premières minutes après l'assemblage. En cas de températures < 10°C, ce temps sera d'au moins 15 minutes. L'immersion des tubes collés dans la tranchée aura lieu après 10 à 12 heures. Le remplissage des conduites et l'essai sous pression jusqu'à une pression de 1,5 x PN ne pourront avoir lieu que 24 heures après le dernier collage. En cas de pression de service exercée sur les conduites, il faudra observer au moins 1 heure de temps d'attente pour 1 bar. Il est recommandé de bien rincer et éventuellement de remplir d'eau les conduites qui ne sont pas utilisées immédiatement.

CONSERVATION

Durée de conservation de 24 mois dans un emballage fermé à 20°C. Voir date de production située sur le devant du pot.

CONSOMMATION

A titre indicatif, nous mentionnons que la production de 1 joints de colle nécessite les quantités suivantes de Tangit ABS et Tangit Décapant:

Remarque: Ces valeurs sont des valeurs maximales basées sur des tests en laboratoire.

Tuyau tailles DN mm	Tangit ABS en g	Tangit Décapant en ml
20	3	3
32	5	5
50	9	9
63	15	11
75	20	13

Tuyau tailles DN mm	Tangit ABS en g	Tangit Décapant en g
90	36	14
110	60	17
140	90	21
160	120	25
200	200	45
225	300	65

SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Base	La colle spéciale Tangit ABS pour ABS est une colle contenant des solvants à base de méthyléthylcétone et d'acétate de butyle
Densité	0,87 g/cm^3
Viscosité	1.000 à 2.000 mPas (appareil de mesure de viscosité Epprecht, corps de mesure 3, 23°C)
Temps de reprise	± 1 minutes
Résistance à la chaleur	En fonction de la charge de pression jusqu'à 40 ° C, une augmentation à court terme jusqu'à 60 ° C maximum est possible si le système le requiert.

CONDITIONNEMENT

- Boîte contenant 6 pots de 650 g

IMPORTANT

Tangit ABS est prêt à l'emploi et ne peut absolument pas être dilué. La durée de conservation est d'au moins 24 mois après la date de remplissage. La date de remplissage et le numéro de lot sont imprimés sur le dessous du bidon ou dans le pli du tube. Tangit ABS et Tangit Décapant sont efficaces sur du ABS. Par conséquent, tenir les tubes et raccords à l'écart de taches de colle/nettoyant ou de papier buvard utilisé pour le nettoyage. Immédiatement fermer des bidons non utilisés pour éviter les phénomènes d'évaporation du solvant et d'épaississage.
Enlever la peau de colle éventuellement présente. Enlever la colle épaissie qui adhère aux pinceaux avec du papier buvard sec.
Les pinceaux nettoyés devront être secs avant de pouvoir être réutilisés. Le collage en cas de basses temperatures requiert une attention extrême. En cas de temperatures < 5°C, les tubes et raccords sont plus sensibles aux chocs (effleurissement). Ainsi, en cas d'effet prolongé des vapeurs de solvants qui apparaissent par ex. En fermant les conduites pendant la phase de séchage, 4 une détérioration du système ne peut être évitée. De plus, ces conditions ralentissent fortement le durcissement de Tangit ABS. Pour l'application de Tangit ABS, des mesures spéciales sont donc requises en cas de températures < 5°C. Les extrémités de tube à coller devront être chauffées à une température de 25 à 30 °C avec un générateur d'air chaud approprié. L'assemblage réalisé devra être maintenu pendant env. 10 minutes à une température de 20 à 30°C. Tangit ABS ne peut être stocké à une température inférieure à 5°C. Sinon, une modification de la viscosité et de la structure apparait, qui peut affecter la durée de vie en pot. Une fois à température ambiante, le phénomène de modification de la viscosité et de la structure disparait. La pose de conduites sous pression et d'éléments d'assemblage en ABS requiert des connaissances en matière d'application. Ces indications ne sont donc que des consignes pouvant aider le personnel qualifié pour l'application. Les consignes d'application du fabricant de tubes et de raccords devront être observées, tout comme les consignes et fiches techniques de par ex. DVGW fiche technique 328 ;

Consignes d'application K.R.V :

- Conduites sous pression en PVC, installation dans des bâtiments ;
- Conduites sous pression en PVC, alimentation en eau potable et industrielle hors de bâtiments.

Attention : Ces informations sont uniquement de nature générale. En raison des différents modes de traitement et d'utilisation indépendants de notre volonté, ainsi que de la grande variété de matériaux, nous recommandons d'effectuer toujours des essais en quantité suffisante. Par conséquent, nous n'assumons aucune responsabilité pour des résultats particuliersd'une application basée sur les informations et instructions données sur cette fiche d'information. La garantie s'applique exclusivement à la qualité supérieure constante de nos produits dans le cadre de nos conditions de vente. Pour rédiger cette fiche technique, nous nous sommes basés sur l'état actuel de la technique, dans la mesure de nos connaissances.

DIRECTIVES GÉNÉRALES

Tangit All Pressure et Tangit Décapant sont inflammables. Les vapeurs de solvants plus lourdes que l'air peuvent former des mélanges explosifs. C'est pourquoi il faut assurer une bonne ventilation pendant l'application et le séchage. Dans la salle de travail et dans les pièces adjacentes : ne pas fumer ! ne pas souder ! Pas de feu ouvert ni de lumière ; éviter absolument tout risque de formation d'étincelles. Avant le début des travaux de soudage, il faudra éliminer les vapeurs de solvants et les mélanges explosifs. Remplir les conduites d'eau, les rincer et les nettoyer à l'air comprimé. Ne pas sceller les canalisations pendant le séchage. Une inhalation prolongée de vapeurs de solvants peut nuire à la santé. Conserver le papier crépon usagé dans des cuves fermées (par ex. Seau avec couvercle) pour réduire tant que possible la charge exercée par les vapeurs de solvants. Le port de gants de travail est fortement conseillé pour prévenir tout contact cutané. Il est conseillé de se nettoyer régulièrement les mains et de les enduire d'une crème ou d'une émulsion grasse. En cas de contact oculaire, rincer immédiatement à grande eau et consulter un médecin. Toujours conserver les bidons bien fermés. Enlever tout vêtement taché de colle.

D'autres instructions figurent dans les fiches techniques et les consignes de prévention des accidents des associations professionnelles, par ex. VBG 15 "Travaux de soudage", VBG 81 "Application de colles", M 017 (solvants), ainsi que les fiches de sécurité.

Etiquetage des dangers :
X1 = Irritant F = inflammable contient du tétrahydrofuranne et du cyclohexanone

- Irritant pour les yeux et les voies respiratoire
- Tenir hors de portée des enfants
- Conserver l'emballage fermé dans un endroit bienaéré
- Eloigner de sources d'inflammation - Ne pas fumer
- Eviter tout contact avec les yeux
- En cas d'ingestion, consulter immédiatement unmédecin et lui montrer l'emballage ou l'étiquette

Les propriétés susmentionnées de ce produit ont été démontrées tant dans la pratique que lors de tests d'application. Nous ne pouvons cependant exercer aucune influence sur les circonstances propres à la situation. C'est pourquoi nous vous conseillons de toujours effectuer un test par vous-même pour vous assurer que le produit convient à l'application envisagée. En cas de doute, consultez Henkel Belgium S.A. Bruxelles, tél. 02/421.28.65. Aucun recours en responsabilité civile ne sera accepté sur la base du contenu de ce document ou d'un avis verbal, sauf en cas de négligence grave de notre part. Cette fiche technique remplace toutes les fiches techniques antérieures de ce produit.

Henkel Nederland B.V.
Brugwal 11
3432 NZ Nieuwegein
Tel.: +31 30 60 73 329
Website: www.tangit.nl
E-mail: tangitNL@henkel.com

Henkel Belgium N.V.
Esplanade 1, bus/bte 101
1020 Brussel/Bruxelles
Tel.: +32 2 421 29 43
Website: www.tangit.be
E-mail: tangitB@henkel.com

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-11-28T14:48:32.574Z