

# All Pressure

## Colle pour PVC rigide

Colle spéciale pour PVC rigide (PVC-U)

### CARACTERISTIQUES

- Haute pression max. 16 bar / évacuation
- Agréée KIWA et KOMO
- Résistance chimique
- Gélifiant
- Insensible aux bactéries
- Durée de conservation de 24 mois



### UTILISATION

La colle pour PVC rigide Tangit All Pressure convient pour le collage de tuyauteries, de manchons et de raccords en PVC-U, lors d'applications à haute pression (max. 16 bar) et/ou de contraintes chimiques. Capacité de remplissage des interstices jusqu'à + 0,6 mm. Tangit All Pressure répond entre autres aux normes suivantes : DIN 16970, CSTB 15/81-57, KIWA (jusqu'à un diamètre extérieur de 90 mm) et KOMO (avec un diamètre extérieur de 40 mm à 160 mm). Convient notamment pour une utilisation dans la distribution d'eau froide dans des conduites d'eau potable, des réseaux d'égouts intérieurs, des installations industrielles pour le transport de matières liquides ou gazeuses, des conduites d'évacuation des eaux usées ou de l'eau de pluie, etc. Insensible aux bactéries.

Toujours appliquer Tangit Décapant pour le nettoyage en profondeur des tubes en PVC-U à coller et pour le nettoyage des pinceaux.

### PREPARATION 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 marquée sur l'extrémité du tube, de manière à pouvoir contrôler 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 d'insertion 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
75	77	44
90	87	51
110	101	61
140	121	76
160	135	86
225	180	119
280	217	146
315	240	164

## COLLAGE

Bien mélanger Tangit All Pressure avant utilisation. La colle doit couler lentement du pinceau incliné ou d'un bâton 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. Tangit All Pressure permet de surmonter des jeux jusqu'à 0,6 mm.

### Pinceaux recommandés :

DN 32	Pinceau rond de 8mm
D40-D63	Pinceau plat de 1"
D75-D160	Pinceau plat de 2"
D225-D280	Pinceau plat de 2.5"
Au-dessous D300	Pinceau plat de 3"

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 4 minutes après l'application la colle. Comme la technique exige beaucoup de temps, les dimensions des tubes ne pourront être supérieures à DN 90 en cas d'utilisation de Tangit All Pressure dans des tubes. En cas de dimensions supérieures à DN 90, 2 personnes devront simultanément appliquer la colle dans le manchon et sur le tube.

Le temps ouvert de Tangit All Pressure, entre l'application de la colle et l'assemblage des éléments, sera déterminé par la température ambiante et/ou l'épaisseur de la couche de colle. Pour une couche de colle de 1 mm, et en fonction de la température ambiante, l'applicateur disposera des temps suivants :

- 20°C = 4 minutes
- 25°C = 3 minutes
- 30°C = 2 minutes
- 40°C = 1 minute
- > 40°C = < 1 minute

Les tubes devront rester immobiles pendant les 5 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.

## CONSOMMATION

A titre d'information, nous mentionnons que pour réaliser 1 assemblage, les quantités suivantes de Tangit All Pressure sont conseillées :

Dimension du tube d (mm)	20	32	50	63	75	90	110	140	160	200	225	315
Tangit All Pressure (g)	3	5	9	15	20	36	60	90	120	200	300	500
Tangit Décapant (ml)	3	5	9	11	13	14	17	21	25	45	65	102

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

## SPECIFICATIONS TECHNIQUES

<b>Base</b>	Adhésif contenant un mélange de solvants à base de tétrahydrofuranne
<b>Densité</b>	0,96 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viscosité</b>	1.800 à 3.500 mPas (appareil de mesure de viscosité Epprecht, corps de mesure 3, 23°C)
<b>Temps de reprise</b>	Max. 4 minutes
<b>Résistance à la chaleur</b>	Elle correspond à celle du PVC-U (± 60°C)
<b>Température de traitement</b>	+5°C à +35°C
<b>Capacité de résistance</b>	Les collages sont imperméables. La résistance chimique des collages, en particulier avec des acides organiques, dépend de la tolérance du tube, du temps de durcissement, de la force de compression, des températures, du type d'acide et de la concentration de l'acide. La colle spéciale DTX est disponible pour des acides concentrés. Pour des collages de PVC-C à haute température, utiliser de la colle Tangit PVC-C (fiche technique sur demande). PVC-C = PVC surchloré.

## CONDITIONNEMENT

- Boîte contenant 12 tubes de 125 g
- Boîte contenant 12 pots de 250 ml avec pinceau
- Boîte contenant 12 pots de 500 ml avec pinceau
- Boîte contenant 6 pots de 1 l avec pinceau
- Boîte contenant 6 pots de 1 kg
- Pot de 4,5 kg
- Cuve de 170 kg

Durée de conservation de 24 mois dans un emballage fermé dans un endroit frais à l'abri du gel à +20°C. Voir date de production située sur le devant du pot.

## 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 voisines : 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 fermer le système pendant le temps de séchage. Une inhalation prolongée des vapeurs de solvants nuit 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 avec la peau. 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 avec les yeux, rincer immédiatement abondamment à l'eau et consulter un médecin.

Toujours conserver des bidons bien fermés. Enlever tout vêtement souillé de colle. D'autres instructions figurant 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) et les fiches de sécurité.

Etiquetage des dangers :

X1 = Irritant F = inflammable contient du tétrahydrofurane et du cyclohexanone

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

## IMPORTANT

Avant leur mise en service, les conduites devront être rincées en profondeur pour éliminer les éventuelles vapeurs de solvants encore présentes.

Tangit All Pressure 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 All Pressure et Tangit Décapant sont efficaces sur du PVC rigide. 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'épaississement.

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 températures requiert une attention extrême. En cas de températures < 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, une détérioration du système ne peut être évitée. De plus, ces conditions ralentissent fortement le durcissement de Tangit All Pressure. Pour l'application de Tangit All Pressure, 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 All Pressure ne peut être stocké à une température inférieure à 5°C. Sinon, une modification de la viscosité



et de la structure apparaît, 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 disparaît. La pose de conduites sous pression et d'éléments d'assemblage en PVC rigide (PVC-U) 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 particuliers d'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.

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](http://www.tangit.nl)  
E-mail: [tangitNL@henkel.com](mailto: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](http://www.tangit.be)  
E-mail: [tangitB@henkel.com](mailto:tangitB@henkel.com)