

PVC-C Colle Spéciale

Colle pour PVC-C

Tangit PVC-C convient pour l'assemblage résistant à la traction de tuyaux en PVC-C sous pression à des fins industrielles et sanitaires

CARACTERISTIQUES

- Remplissage de Gap et thixotrope
- Convient pour des conduits d'évacuation et des conduites sous pression
- Temps ouvert de 1 min.
- Résistante à l'eau
- Marquage CE et DoP (00134)
- Durée de conservation de 24 mois



UTILISATION

Tangit PVC-C convient pour le collage d'assemblages résistants à la traction dans des applications sous pression (20 °C = 24 bar) avec des raccords en PVC-C pour applications industrielles et sanitaires. Tangit PVCC convient notamment pour des applications nécessitant une haute résistance thermique jusqu'à environ 95 °C.

PREPARATION DES SURFACE 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



Diamètre extérieur du tube d (mm)	Assemblage manchon	Assemblage raccord
110	101	61
140	121	76
160	135	86
225	180	119

COLLAGE

Bien mélanger Tangit PVC-C avant utilisation. La colle doit couler lentement d'un pinceau incliné, et former un éventail. Dans une direction axiale, appliquer une couche uniforme de colle, d'abord à l'intérieur du couplage, puis sur le tuyau. Appliquer une légère couche de colle sur le manchon pour éviter la formation de sillons dans le tube. Appliquer une couche épaisse de colle sur l'extrémité du tube. Pinceaux recommandés :

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

Insérer le tube 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. Ensuite, enlever la colle excédentaire avec du papier buvard.

En raison de la prise rapide de la colle, les composants devront être entièrement assemblés moins d'une minute après l'application. En cas de dimensions supérieures à DN 75, 2 personnes devront simultanément appliquer la colle sur le tube et le manchon. En cas de collage de dimensions supérieures à 160 mm, une sélection des dimensions des tuyaux et composants de canalisations devra garantir une tolérance (jeu) maximale de +0,5 mm pour les diamètres du tuyau et du raccord. Le temps de reprise de Tangit PVC-C, c'est-à-dire la période du début de l'application jusqu'à l'assemblage des pièces, dépend de la température ambiante et/ou de l'épaisseur de la couche de colle. Essai de cisaillement/sous pression : les tuyaux devront rester immobiles pendant les 10 premières minutes après avoir collé. A des températures inférieures à 10°C, cette période devra être prolongée au moins à 30 minutes. Il est conseillé de ne pas remplir les canalisations, et de ne pas effectuer d'essais d'étanchéité dans les 24 h précédant le dernier collage. Les valeurs de référence suivantes s'appliquent à la pression et à la stabilité thermique après 24 h de séchage (jeu 0,2 mm) :

20°C = 24 bar
50°C = 12 bar
60°C = 9 bar
70°C = 7 bar
80°C = 3 bar

CONSERVATION

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

CONSOMMATION

Pour la réalisation de 1 joint collé, les quantités approximatives suivantes de colle et de décapant sont requises :

Tailles de tube DN – mm	Tangit PVC-C en g	Tangit décapant en ml
20	3	3
32	5	5
50	9	9
63	15	11
75	20	13
90	36	14
110	60	17
140	90	21
160	120	25
200	200	45
225	300	65

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

SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Base	Colle contenant des solvants, à base de tétrahydrofuranne (THF stabilisé)
Densité	0,97 g/cm ³
Résistance à la température	Correspond à celle du PVC-C
Temps de reprise	max. 1 minutes
Température de traitement	+ 5°C à + 35°C

CONDITIONNEMENT

- Boîte contenant 6 pots de 700 g

IMPORTANT

Avant leur mise en service, les canalisations devront être rincées en profondeur pour éliminer les éventuelles vapeurs de solvants résiduelles. Tangit PVC-C est prêt à l'emploi et ne doit en aucun cas être dilué. Tangit PVCC et Tangit Décapant affectent le PVC-C. 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 l'éventuelle peau de colle séchée. Enlever la colle épaissie qui adhère aux pinces avec du papier buvard sec. Les pinces nettoyées devront être secs avant de pouvoir être réutilisés.

L'application à basse température requiert une attention extrême. A des températures inférieures à 5°C, les tuyaux et raccords ont tendance à être plus sensibles aux chocs (effleurissement). Par conséquent, une exposition prolongée aux vapeurs de solvants peut endommager le système. De plus, comme Tangit PVC-C colle physiquement, un ralentissement considérable du durcissement est possible. Des techniques spéciales d'application sont requises à des températures inférieures à 5°C. A cet effet, les extrémités de tubes et les couplages à coller seront chauffés à une température de 25 à 30°C avec un générateur d'air chaud (équipement antidéflagrant). Ensuite, le collage sera réalisé comme décrit ci-dessus.

L'installation de tuyaux sous pression et de couplages en PVC-C requiert une certaine expertise dans le traitement des matériaux. Ces instructions ne sont donc que des consignes pouvant aider le personnel qualifié dans son travail. Les consignes d'application des fabricants de tuyaux et de

raccords devront être observées. En cas d'utilisation de Tangit PVC-C dans l'assainissement, les consignes spéciales d'application devront être observées.

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.

DIRECTIVES GÉNÉRALES

Tangit PVC-C et Tangit Décapant sont inflammables. Les vapeurs de solvants sont plus lourdes que l'air, et peuvent donc former des mélanges explosifs. C'est pourquoi il faut assurer une bonne ventilation pendant l'application et le séchage.

Il est interdit de fumer et de souder dans la zone de travail et dans les pièces voisines ! Lumière ou feu ouvert interdit ; éviter tout risque de formation d'étincelles. Avant le début des travaux de soudage, il faudra éliminer les vapeurs de solvants et les mélanges explosifs accumulés. Remplir les conduites d'eau, les rincer et les purger convenablement. Ne pas sceller les canalisations pendant le séchage. Une inhalation prolongée de vapeurs de solvants peut nuire à la santé. Conserver le papier buvard usagé dans des cuves fermées (par ex. seau avec couvercle) pour réduire tant que possible la charge exercée par les vapeurs de solvants. Par mesure de sécurité, 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 abondamment à eau et consulter un médecin. Enlever immédiatement tout vêtement taché de colle

Pour des instructions supplémentaires, voir les brochures et consignes de sécurité des organismes d'assurance responsabilité civile de l'employeur, 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 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

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