SCHRITTWEISE ZUR PERFEKTEN VERBINDUNG

Neben einem qualitativ hochwertigen Produkt ist auch die richtige Verarbeitung für eine perfekte Klebeverbindung ausschlaggebend. Nachfolgend finden Sie eine Verarbeitungsanleitung für das Kleben eines PVC-Leitungssystems:

SCHRITT 1
Rohre rechtwinklig absägen, anschrägen (15 °) und entgräten. Für abgeschrägte Durchmesser von ≤ 63 mm den speziellen Anschräger von Griffon verwenden.
Die Einstecktiefe auf dem Rohr sowie die genaue Montageposition der Armatur markieren.

SCHRITT 2
Die zu klebende Oberfläche mit Griffon Cleaner und Cleaner Cloth (fusselfreies Tuch) säubern.
Durch die Reinigung mit Griffon Cleaner entsteht eine schmutz- und fettfreie Oberfläche, die so gleichzeitig für eine optimale Haftung vorbehandelt wird. Die zu klebenden Oberflächen gut trocknen lassen, damit sich kein Kondenswasser bilden kann.

SCHRITT 3
Klebstoff schnell und gleichmäßig rundum (4-6 x) auf beiden Flächen (Rohr dick, Muffe dünn) verteilen. Nicht zu viel Klebstoff auftragen. Klebstoff nicht bei Temperaturen unter +5 °C verwenden. Bei Temperaturen über 25 °C muss schneller gearbeitet werden, da die Lösungsmittel auch schneller verdampfen.

SCHRITT 4
Verbindung sofort montieren. Überschüssigen Klebstoff sofort mit dem Griffon Cleaner Cloth entfernen. Überschüssiger Klebstoff kann in das Rohr einziehen und dessen Stabilität schwächen.
Die Verbindung in den ersten 10 Minuten nicht mechanisch belasten.
Die Trocknungszeiten beachten. Die Verpackung nach Gebrauch wieder gut verschließen.

FÜR PERFEKTE VERBINDUNGEN
VON PVC-DRUCKSYSTEMEN

DER EINZIGARTIGE, THF-FREIE KLEBSTOFF FÜR PVC
FÜR PERFEKTE VERBINDUNGEN VON PVC-DRUCKSYSTEMEN

PERFEKTE KLEBEVERBINDUNGEN

Speziell für Klebeverbindungen in PVC-Druckleitungssystemen bietet Griffon eine Reihe von hochwertigen Spezial-PVC-Klebstoffen. Diese Klebstoffe verfügen über einzigartige, spezifische Eigenschaften und bieten die beste Lösung für jede Anwendung.

Griffon erweitert das Sortiment an PVC-Klebstoffen mit dem innovativen UNI-100® XT: eine neue Generation von THF-freien Klebstoffen für Hart-PVC, die schonender für Mensch und Umwelt sind. UNI-100® XT ist ein thixotroper Klebstoff für Hart-PVC zum Kleben von Rohren, Muffen und Armaturen mit kleinem und größerem Klebespalt in Druck- und Abwassersystemen. Durch die spezielle THF-freie Formel gibt es kleine (spürbare) Unterschiede zwischen dem UNI-100® XT und dem bekannten UNI-100®. Beide Klebstoffe führen zu den gleichen Endergebnissen: strapazierfähige und dauerhafte Verbindungen von PVC-Leitungssystemen. Die hohe Qualität und Beständigkeit beider Klebstoffe wurde von verschiedenen nationalen und internationalen Prüfstellen unabhängig bestätigt.

Sowohl der UNI-100® als auch der neue UNI-100® XT sind in einer Kunststoffflasche mit einer speziellen, im Deckel intergrierten, Bürste erhältlich.

STRAPAZIERFÄHIGE KUNSTSTOFFFLASCHE

- Lässt sich immer einfach öffnen und schließen
- Großer Verschluss liegt gut in der Hand
- Mit Schnellverschluss
- Rostet und verbeult nicht

SPEZIELLE BÜRSTE IM VERSCHLUSS

- Schnelles und einfaches Auftragen des Klebstoffs
- Sorgt für die optimale, gleichmäßige Verteilung des Klebstoffs
- Größe der Bürste auf den Rohrdurchmesser abgestimmt

kiwa | KOMO | ACS | WRAS | KTW | EN 14814 EN 14680 | CE

HOCHWERTIGE FORMEL THF FREI

THF-frei	ja
Farbe nach dem Trocknen	transparent (hellgelb)
Geruchsbelastung während der Verarbeitung	mittel
Entfernung von Klebstoffresten*1	sehr einfach
Gleichmäßige Klebenaht nach dem Trocknen	ja*2
Viskosität	thixotrop, spaltfüllend
Druckfestigkeit	16 bar (PN16)
Spaltpassung / Presspassung	0,6 mm / 0,2 mm
Temperaturbeständigkeit	60 °C (Druck), Spitzenbelastung 95 °C
Chemische Beständigkeit	entspricht der des PVC*3
Maximaler Rohrdurchmesser	400 mm
Verarbeitungszeit (20 °C Umgebungstemperatur)	ca. 3 Minuten
Handfestigkeit*4	ca. 15 Sekunden

Trocknungszeiten*5

Ø	16 - 63 mm			75 - 110 mm			125 - 400 mm	
Temp.	5 bar	10 bar	16 bar	5 bar	10 bar	16 bar	5 bar	10 bar
+5°C - +10°C	6 Std.	12 Std.	24 Std.	12 Std.	24 Std.	48 Std.	36 Std.	72 Std.
> +10°C	2 Std.	4 Std.	8 Std.	4 Std.	8 Std.	16 Std.	12 Std.	24 Std.

kiwa | KOMO | WRAS | KTW | EN 14814 EN 14680 | CE

GRIFFON®

THF-frei	nein
Farbe nach dem Trocknen	transparent (gelb)
Geruchsbelastung während der Verarbeitung	hoch
Entfernung von Klebstoffresten*1	einfach
Gleichmäßige Klebenaht nach dem Trocknen	ja
Viskosität	thixotrop, spaltfüllend
Druckfestigkeit	16 bar (PN16)
Spaltpassung / Presspassung	0,6 mm / 0,2 mm
Temperaturbeständigkeit	60 °C (Druck), Spitzenbelastung 95 °C
Chemische Beständigkeit	entspricht der des PVC*3
Maximaler Rohrdurchmesser	315 mm
Verarbeitungszeit (20 °C Umgebungstemperatur)	ca. 2 Minuten
Handfestigkeit*4	ca. 10 Sekunden

Trocknungszeiten*5

Ø	16 - 63 mm		75 - 110 mm		125 - 315 mm	
Temp.	10 bar	16 bar	10 bar	16 bar	10 bar	16 bar
+5°C - +10°C	4 Std.	8 Std.	8 Std.	16 Std.	16 Std.	32 Std.
> +10°C	2 Std.	4 Std.	4 Std.	8 Std.	8 Std.	16 Std.

* 1 Klebstoffreste an PVC und Händen (vermeiden Sie dies durch Tragen von Handschuhen) können durch das Verdampfen noch einige Zeit einen leichten Geruch abgeben.
* 2 Durch das Verdampfen des Lösungsmittels können bei dickeren Klebenähten im durchgehärteten Klebstoff sehr kleine Luftbläschen an der Außenseite der Klebeverbindung sichtbar sein. Diese kleinen Luftbläschen haben keinen Einfluss auf die Qualität und Stärke der Klebeverbindung.
* 3 Ausnahmen sind dabei einige wenige, sehr ätzende Chemikalien, wie z.B. konzentrierte anorganische Säuren, Laugen und starke Oxidationsmittel.
* 4 Bei Rohr ø 50 mm, Passung 0,1 mm und 20 °C. Die Handfestigkeit kann je nach Untergrund, Rohrdurchmesser, Passung und Umgebungstemperatur variieren.
* 5 Die Trocknungszeiten können je nach Untergrund, Passung und Umgebungstemperatur variieren.