



THE WORLD'S MOST TRUSTED BOND



## HANDLEIDING VERLIJMEN MET PVC-OPLOSMIDDELIJM

Deze handleiding beschrijft de basisprincipes van het met oplosmiddellijm verlijmen van kunststof buizen en fittingen en de aanbevolen technieken voor het creëren van sterke verbindingen in verschillende omstandigheden.



## THE WORLD'S MOST TRUSTED BOND



Al meer dan 70 jaar produceert Weld-On de meest betrouwbare, failproof oplosmiddellijmen voor gebruik op buizen en fittingen van PVC, CPVC en ABS.

Ieder Weld-On® product is ontwikkeld voor een specifieke toepassing en wordt onderworpen aan de strengste kwaliteitscontrole in de industrie. Deze controle staat garant voor de meest consistente en hoogwaardige oplosmiddellijmen die momenteel verkrijgbaar zijn.

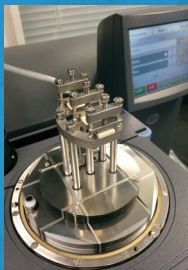
Weld-On oplosmiddellijmen primer en accessoires worden wereldwijd aan klanten geleverd in uiteenlopende sectoren als de bouw, de landbouw, zwembaden en spa's, de auto-industrie, de luchtvaart en de algemene maakindustrie.

De met oplosmiddellijm gecreëerde verbinding in thermoplastische buizen en fittingen is de laatste en meest cruciale verbinding in een kunststof buizenstelsel. Juist deze verbinding is bepalend voor het slagen of mislukken van het systeem als geheel. Dat betekent dus dat het dezelfde professionele zorg en aandacht verdient als de andere componenten in het systeem.

Deze handleiding is bedoeld om de installateur te helpen bij het bepalen van de juiste techniek voor het verbinden van kunststof buizen en fittingen. De aanbevelingen en gegevens in deze handleiding zijn gebaseerd op informatie die naar ons beste weten als betrouwbaar beschouwd mag worden. Installateurs moeten zelf controleren of ze onder wisselende omstandigheden goede verbindingen kunnen realiseren. Wij raden installateurs echter ook aan persoonlijk advies in te winnen van getrainde instructeurs of bevoegde, ervaren installateurs. Voor aanvullende informatie of instructies kunt u altijd contact met ons of uw leverancier opnemen.

## INHOUD

WELD-ON PRODUCTEN	3
APPLICATORS EN ACCESSOIRES	4
PROCEDURE VOOR HET VERBINDEN VAN BUIZEN	5
VERBINDEN VAN BUIZEN & FITTINGEN MET EEN GROTE DIAMETER	9
AANDACHTSPUNTEN & VEILIGHEIDSMATREGELEN	11
TABELLEN MET UITHARDINGS- EN DROOGTIJDEN EN BEDOELD GEBRUIK	12
CHEMISCHE TOEPASSINGEN	13
REPARATIES	13
VOORZICHTIG / EERSTE HULP	14
TOEPASSINGEN IN WARME WEERSOMSTANDIGHEDEN	15
TOEPASSINGEN IN KOUDE WEERSOMSTANDIGHEDEN	16
HANDIGE TIPS	17
SPECIALE VOORZORGSMAATREGELEN	18





Scan de onderstaande QR-code om de volledige lijn van Weld-On producten te bekijken:



# WELD-ON APPLICATORS & ACCESSOIRES

## APPLICATORS VOOR OPLOSMIDDELIJM



### **SuperSwab™**

Een stevige en gemakkelijk vast te pakken 102 mm swab voor buisdiameters van 102 mm tot 305 mm. Verstelbare lengte en ontwerp met dubbele dop die past op zowel liter- als galloncontainers. Het wattenstaafje is bedoeld voor eenmalig gebruik, terwijl de handgreep kan worden hergebruikt. Patentnr. 8747004



### **SuperDauber™**

Volledig verstelbare, telescopische steel die past op blikken van een liter, een pint en een ¼ liter. Gemakkelijk vast te pakken, geribbelde handgreep voor betere controle over de dauber. Schuurbestendig plakmateriaal voor het glad en volledig aanbrengen van lijm of primer. Verkrijgbaar in de formaten 19 mm en 32 mm.



### **Dop Daubers**

DH Daubers passen op blikken van 125ml & 250ml; DP daubers passen op blikken van 500ml & 1 liter; DQ daubers passen op literblikken. Verkrijgbaar in de formaten 16 mm, 19 mm en 38 mm.

## ACCESSOIRES OP DE WERKLOCATIE



### **Can-Tote Cement & Primer drager**

Voor het dragen van blikken van een liter en een 500ml.



### **Easy Twist™**

De Easy Twist™ is ergonomisch ontworpen om het blik eenvoudig te openen met een simpele draai beweging zonder de dop te beschadigen. Bij het sluiten van het blik helpt de Easy Twist™ de dop met extra kracht vast te draaien en af te sluiten om zo uitdroging van oplosmiddellijm of primer te voorkomen.

# PROCEDURE VOOR HET VERBINDEN VAN BUIZEN

## 1. De buis voorbereiden

Controleer of de buis haaks is gezaagd en verwijder eventuele bramen uit de binnen- en buitenranden.

Gebruik een Weld-On ontbramer om scherpe randen aan de binnen- en buitenkant van de buis glad te maken.

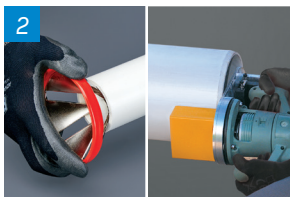
Zorg ervoor dat de buis en de mof vrij zijn van vuil, spaanders en vocht.

Voor het zagen van kunststof buizen kunnen ook zagen voor kunststof buizen worden gebruikt, maar deze veroorzaken wel een kraal aan het uiteinde van de buis. Deze kraal moet worden verwijderd met een Weld-On afschuiner.



## 2. De buis afschuinen

Gebruik een Weld-On ontbramer/afschuiner bij een hoek van 10-22° om bramen aan de binnen-/buitenkant van de buis te verwijderen. Hierdoor wordt de buis afgeschuind en voorbereid voor verlijmen.



Oneffenheden als bramen kunnen de vooraf verzachte oppervlakken beschadigen en zo de afdichting verminderen.

## 3. De buis reinigen

Verwijder vuil, olie, spaanders of vocht aan de binnen- en buitenkant van de buis en de fitting met een schone, droge doek. Grondig afnemen is over het algemeen voldoende.

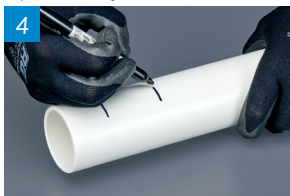
(Vocht vertraagt het uitharden en vuil, olie en vreemd materiaal maken een goede verlijming onmogelijk.)



#### 4. De buis markeren

Maak twee markeringen. Gebruik een stift om de eerste markering te plaatsen op de diepte van de mof. Deze eerste markering wordt gebruikt om aan te geven tot waar de primer en lijm moeten worden aangebracht. Plaats de tweede markering verder op de buis op een afstand van 63 mm van de eerste markering.

De eerste markering wordt gebruikt om te bepalen of de buis volledig tot de bodem in de mof is geplaatst. De tweede markering geeft aan of de buis tijdens de uithardingsperiode uit de mof is teruggeschoten.



#### 5. De verbinding droog maken

Plaats de buis in de mof (zonder primer of lijm) om te controleren of deze goed past. De verbinding mag niet te los of te slordig zijn.



#### 6. De juiste Weld-On borstel of applicator gebruiken

Selecteer een borstel of applicator die ongeveer gelijk is aan de helft van de buisdiameter.

Schud of roer de lijm goed voordat primer wordt aangebracht.  
(De primer hoeft niet te worden geschud of geroerd.)



## 7. De oppervlakken primen

Gebruik een Weld-On applicator van het juiste formaat om Weld-On primer aan te brengen op de mof (minstens 15 keer ronddraaien) en vervolgens op de buis. Zorg ervoor dat er geen primer aan de binnen- of buitenkant van de fitting of buis wegvloeit.

Gebruik geen PVC lijmen bij temperaturen onder 5 °C. Bij temperaturen boven 25 °C moet het aanbrengen sneller worden uitgevoerd, omdat het oplosmiddel dan sneller verdampt.

## 8. De oplosmiddellijm aanbrengen

Breng eerst een gelijkmatige dikke laag oplosmiddellijm aan (4-6 keer ronddraaien) op het uitwendige oppervlak van de buis tot net voorbij de eerste markering.

Breng vervolgens een gemiddelde laag oplosmiddellijm aan (gelijkmatig, 4-6 keer ronddraaien) op de gehele diepte van de mof.

Let erop dat er geen overtollige lijm aan de achterkant van de mof wordt opgehoopt.

Breng indien nodig een tweede laag lijm aan op de buis. Het mislukken van verbindingen wordt meestal veroorzaakt door het aanbrengen van te weinig lijm.

## 9. De elementen monteren

Monteer de buis en de fitting direct en zonder vertraging in één soepele, doorlopende beweging totdat de buis volledig tot de bodem van de mof is gevoerd.



## 10. De verbinding op zijn plaats houden

Houd de verbinding gedurende minimaal 30 seconden stevig op zijn plaats om zeker te zijn van een sterke hechting. In extreem koude omstandigheden moet de verbinding langer dan 30 seconden op zijn plaats worden gehouden. Voorkom beweging of verstoring in deze fase, aangezien dit de verbinding kan verzwakken. Gebeurt dit toch, zaag de verbinding dan los en begin opnieuw.



## 11. De verbinding visueel controleren (controleren op kraalvorming)

Na de montage moet de verbinding een ring of een kraal van lijm hebben rondom de afscheiding tussen de buis en de fitting. Als er holtes (openingen) in deze ring zitten, is er eerder niet voldoende lijm aangebracht en kan de verbinding gebreken gaan vertonen.



## 12. Overtollige lijm verwijderen

Veeg overtollige oplosmiddellijm aan de buitenkant van de verbinding onmiddellijk weg met een schone doek. Zo zorgt u voor een nette verbinding met een professionele uitstraling.



Het is niet toegestaan primers, reinigers of andere verdunners toe te voegen om de viscositeit van de oplosmiddellijm te verminderen.

## 13. De juiste droogtijd aanhouden

Laat de verbinding gedurende vijf minuten ongestoord drogen en behandel de verbinding minimaal een uur voorzichtig. Vul de buis niet met water en zet de leiding niet onder druk voordat de buis volledig is gedroogd.

**Droogtijd:** Het droogproces van de verbinding hangt af van de omgevingstemperatuur, de vochtigheid en de tijd die is verstreken sinds het verbinden. Verbindingen drogen sneller in omgevingen met een lage luchtvochtigheid en een hogere temperatuur.

Laat de verbinding bij temperaturen boven 16 °C minimaal 24 uur drogen en bij temperaturen rond 0 °C minimaal 48 uur. Voor meer informatie over droogtijden en adviezen, zie de Weld-On tabel met droogtijden op pagina 16.

## VERBINDEN VAN BUIZEN & FITTINGEN MET EEN GROTE DIAMETER

(diameter van 152 mm en groter)

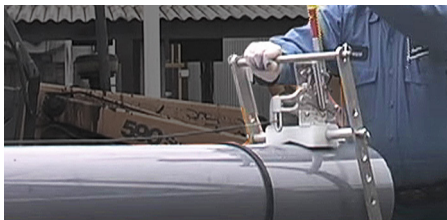


Zorg ervoor dat u naarmate de buisdiameter groter wordt meer mensen beschikbaar hebt om te helpen bij het op de juiste manier aanbrengen van primer en oplosmiddellijm met het hulpgereedschap. Een professionele installateur moet in staat zijn buizen en fittingen met een grote diameter te monteren met behulp van de instructies onder “Procedure voor het verbinden van buizen” eerder in dit document en de hierna volgende extra aanbevelingen.

1. Het gebruik van applicators van het juiste formaat is nog belangrijker om te zorgen dat er voldoende lijm wordt aangebracht om de grotere opening tussen de buis en fittingen te vullen.
2. Het gebruik van een geschikte lijm voor de afmetingen van de te installeren buis en fittingen is minstens net zo belangrijk. Ons advies:
  - Tot 315 mm PVC Sch 40 of Sch 80 - Weld-On 711™ & 717™
  - Tot 760 mm PVC Sch 40 of Sch 80 - Weld-On 719™
  - Tot 315 mm CPVC - Weld-On 714™ & 724™
  - Tot 630 mm CPVC Duct - Weld-On 729™
3. Het uiteinde van de buis moet haaks worden gezaagd en afgeschuind.
4. Aanbevolen helpers:
  - 160 mm-200 mm: 2-3 personen per verbinding
  - 250 mm-760 mm: 3-4 personen per verbinding

Het is belangrijk dat het verbinden van buizen met een grote diameter wordt uitgevoerd met extra helpers.

5. Vanwege de korte moffen op veel fittingen met een grote diameter **IS HET EXTREEM BELANGRIJK DAT DE BUIS HELEMAAL TOT AAN DE BODEM VAN DE FITTING NAAR BINNEN WORDT GESCHOVEN**. Buizen met een grote diameter zijn zwaar en het is vaak lastig om deze helemaal tot aan de bodem van de fitting naar binnen te schuiven. Voor grotere buizen met een diameter van meer dan 110 mm raden wij het gebruik van een buistrekker aan (zoals hieronder afgebeeld).
6. Buizen en fittingen met een grote diameter vereisen langere uithardings- en droogtijden. In koude weersomstandigheden kan een warmtedeken of warmtelamp worden gebruikt om de uithardings- en droogtijden te versnellen. De toegevoegde warmte mag nooit warmer zijn dan 38 °C.
7. Prefabriceer zoveel mogelijk verbindingen in een warme omgeving.
8. Als de buis onder de grond moet komen, moet u zoveel mogelijk verbindingen boven de grond uitvoeren en deze nadat ze volledig zijn gedroogd voorzichtig in de gleuf laten zakken.
9. Plaats nooit lege blikken, borstels of iets anders dat oplosmiddellijm, primer of reiniger bevat in de gleuf.



Neem voor meer informatie contact op met de afdeling Technische Ondersteuning van Weld-On via: +44 (191) 8202661

## AANDACHTSPUNTEN & VEILIGHEIDSMATREGELEN



1. Goed vakmanschap en naleving van toepasselijke procedures zijn essentieel voor de levensduur van verbindingen verlijmd met oplosmiddellijm.
2. Controleer de droge verbinding altijd op een goede passing en een niet al te losse of slordige verbinding tussen de buis en de mof.
3. Bewaar oplosmiddellijm en primervloeistoffen op een koele plek uit de buurt van hitte, vlammen en vonken.
4. Draag geschikte veiligheidshandschoenen bij het aanbrengen van oplosmiddellijm om contact met de huid te voorkomen. Zie de Weld-On GHS-gids.
5. Roken, vaperen of het gebruik van producten met een open vlam zijn verboden. Eten of drinken tijdens het verlijmen met oplosmiddellijm is niet toegestaan.
6. Volg bij accidenteel contact de veiligheidsmaatregelen en de instructies voor eerste hulp.



Scan de QR-code voor de veiligheidsinformatiebladen van Weld-On producten.

*Voor een goede installatie is het belangrijk dat er verwezen wordt naar specifieke richtlijnen en normen, zoals ISO/EN of ASTM.*

## SCHEMA GEMIDDELDE INITIËLE UITHARDING voor WELD-ON® PVC / CPVC oplosmiddellijmen\*\*

Temp.	Buizen 20-40 mm	Buizen 50-63 mm	Buizen 75-200 mm	Buizen 250-380 mm	Buizen ≥380 mm
16 - 38 °C	2 minuten	5 minuten	30 minuten	2 uur	4 uur
5 - 16 °C	5 minuten	10 minuten	2 uur	8 uur	16 uur
-18 - 5 °C	10 minuten	15 minuten	12 uur	24 uur	48 uur

Let op - Het schema voor de initiële uitharding geeft de tijd aan die moet worden aangehouden voordat de verbinding voorzichtig gehanteerd mag worden. In vochtig of nat weer moet de uithardingstijd met 50% worden verlengd.

## SCHEMA GEMIDDELDE DROOGTIJD VAN VERBINDINGEN voor WELD-ON® PVC / CPVC oplosmiddellijmen\*\*

Rel. vochtigheid ≤60%	Droogtijd Ø 20-40 mm		Droogtijd Ø 50-63 mm		Droogtijd Ø 75-200 mm		Droogtijd Ø 250-380 mm	Droogtijd Ø ≥380 mm
	tot en met 11 bar	boven 11 bar tot 26 bar	tot en met 11 bar	boven 11 bar tot 22 bar	tot en met 11 bar	boven 11 bar tot 22 bar	tot en met 7 bar	tot en met 7 bar
16 - 38 °C	15 min.	6 uur	30 min.	12 uur	1½ uur	24 uur	48 uur	72 uur
5 - 16 °C	20 min.	12 uur	45 min.	24 uur	4 uur	48 uur	96 uur	6 dagen
-18 - 5 °C	30 min.	48 uur	1 uur	96 uur	72 uur	8 dagen	8 dagen	14 dagen

Let op - Het schema voor de droogtijd van verbindingen geeft de tijd aan die moet worden aangehouden voordat het systeem onder druk mag worden gezet. In vochtig of nat weer moet de droogtijd met 50% worden verlengd.

\*\*Deze cijfers zijn schattingen gebaseerd op tests uitgevoerd onder laboratoriumomstandigheden.

De omstandigheden in het veld kunnen aanzienlijk variëren. Dit schema is uitsluitend bedoeld als richtlijn.

## Gemiddeld aantal verbindingen/liter WELD-ON lijm\*

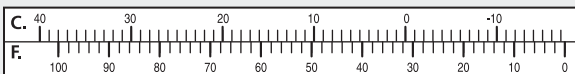
Diameter	20 mm	25 mm	32 mm	50 mm	63 mm	90 mm	110 mm	160 mm	200 mm	250 mm	315 mm	380 mm	450 mm
Aantal koppelingen	300	200	125	90	60	40	30	10	5	2-3	1-2	¾	½

\*Voor primer: het dubbele aantal verbindingen als getoond voor lijm. Deze cijfers zijn schattingen gebaseerd op onze laboratoriumtests. Vanwege het grote aantal variabelen in het veld zijn deze cijfers uitsluitend bedoeld als richtlijn. Opmerking: 1 verbinding = 1 mof

## Vergelijkingstabel buisafmetingen - inches/millimeter

in.	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"	2½"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	14"	18"	24"	30"
mm	20	25	32	40	50	63	75	90	110	160	200	250	315	355	450	600	800

## Omrekenstabel Fahrenheit naar Celsius



## CHEMISCHE TOEPASSINGEN

Installaties van kunststof buizen en fittingen voor chemische toepassingen vereisen een hoger vaardigheidsniveau dan andere installaties; als de verbindingen in deze systemen gebreken vertonen kan dat levensbedreigend zijn. Om deze reden raden wij voor dergelijke toepassingen het volgende aan.



### Tips voor installatie:

1. Installateurs doen er goed aan een Weld-On® Installation Seminar te volgen.
2. Houd een droogtijd van minimaal 48 uur aan (afhankelijk van de gebruikte chemische stof). Het etiket op het blik en de technische handleiding moeten instructies bevatten.
3. Spoel het systeem voorafgaand aan de inbedrijfstelling.
4. Installateurs moeten tijdens de montage extra voorzichtig te werk gaan om zeker te zijn van een correcte installatie van het systeem.
5. Zorg ervoor dat voor de specifieke toepassing de juiste lijm wordt gebruikt.
6. Bij twijfel over de compatibiliteit van materialen (buis, fitting of lijm) met chemische stoffen in het systeem moet contact worden opgenomen met de producenten van de materialen.

### REPARATIES

Wij produceren al meer dan zeventig jaar oplosmiddellijm en in die tijd hebben we talloze verbindingfouten onderzocht, werklocaties bezocht en zijn we getuige geweest van talloze pogingen om lekkende verbindingen te repareren (meestal zonder succes).

Rekening houdend met de materiaalkosten, de benodigde tijd en de arbeidskosten doet de installateur er in de meeste gevallen goed aan de foute verbinding weg te zagen, te vervangen door nieuwe materialen en nog voorzichtiger te zijn bij het verlijmen.



## WAARSCHUWING



In de afgelopen 70 jaar zijn er miljoenen verbindingen met behulp van oplosmiddellijm tot stand gebracht en er zijn slechts een paar incidenten bekend. De producten bevatten echter ontvlambare en giftige oplosmiddelen en daarom zijn geschikte veiligheidsmaatregelen cruciaal.

Alle oplosmiddellijmen en primers voor kunststof buizen zijn ontvlambaar en mogen niet worden gebruikt of bewaard in de buurt van warmte, vonken, open vlammen of andere ontstekingsbronnen. Dampen kunnen explosief ontbranden. Dampen van oplosmiddellijm zijn zwaarder dan lucht en kunnen naar ontstekingsbronnen stromen op of nabij grondniveau of lager en vervolgens voor een flashback zorgen. Bewaar niet gebruikte containers goed afgesloten en dek gebruikte containers zo veel mogelijk af. Adem de dampen niet in. Gebruik deze producten alleen in goed geventileerde ruimten. Maak in beperkte of deels afgesloten ruimten gebruik van geforceerde ventilatie. Maak indien nodig gebruik van lokale afzuigventilatie om schadelijke luchtgedragen deeltjes uit de ademhalingszone van arbeiders te verwijderen en de blootstelling onder 25 ppm TWA te houden. De atmosferische niveaus moeten onder de vastgelegde blootstellingslimieten blijven zoals vermeld onder Rubriek II van het veiligheidsinformatieblad (VIB). Als de zwevende concentraties deze limieten overschrijden, wordt het gebruik van een NIOSH goedgekeurd volgelaats ademhalingstoestel met een patroon voor organische dampen aanbevolen. De effectiviteit van een luchtzuiverend ademhalingstoestel is beperkt. Deze toestellen zijn uitsluitend geschikt voor eenmalig gebruik bij kortstondige blootstelling. Maak in noodgevallen en andere omstandigheden waarbij de richtlijnen voor kortstondige blootstelling mogelijk worden overschreden gebruik van een goedgekeurd autonoom ademhalingstoestel met positieve druk.

Roken, eten of drinken tijdens het werken met dit product is niet toegestaan. Vermijd contact met de huid, ogen en kleding. Was mogelijk verontreinigde kleding vóór hergebruik. Kan oogletsel veroorzaken. Maak gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen zoals handschoenen, een bril en een ondoordringbaar schort. Buiten bereik van kinderen bewaren. Niet innemen. Lees het veiligheidsinformatieblad zorgvuldig door en volg alle voorzorgsmaatregelen. Gebruik dit product niet voor andere doeleinden dan het beoogde doel.

### EERSTE HULP

**Inademen:** Bij nadelige effecten bij inademing in frisse lucht brengen. Bij niet ademen kunstmatige ademhaling toepassen. Bij moeilijk ademen zuurstof toedienen. Raadpleeg een arts.

**Oogcontact:** Spoelen met overvloedig stromend water gedurende 15 minuten en een arts raadplegen.

**Huidcontact:** De huid wassen met overvloedig water en zeep gedurende minimaal 15 minuten. Bij irritatie medische hulp inschakelen.

**Inslikken:** Bij inslikken 1 of 2 glazen water of melk laten drinken, **GEEN BRAKEN OPWEKKEN**. Onmiddellijk een arts raadplegen.

## KUNSTSTOF BUIZEN VERBINDEN IN WARME WEERSOMSTANDIGHEDEN

Het komt regelmatig voor dat kunststof buizen moeten worden verlijmd bij temperaturen van 38 °C en hoger. Met speciale voorzorgsmaatregelen kunnen ook in deze situaties problemen worden voorkomen.

Oplosmiddellijmen voor kunststof buizen bevatten sterke oplosmiddelen die bij hogere temperaturen sneller verdampen. Dat geldt dubbelop als er een harde, warme wind waait.

Als de buis in direct zonlicht is bewaard, kan de temperatuur van het buisoppervlak 10 °C tot 15 °C hoger zijn dan de omgevingstemperatuur. Oplosmiddelen trekken sneller en dieper in deze hete oppervlakken, met name aan de binnenkant van verbindingen. Daarom is het heel belangrijk om poelen van lijm aan de binnenkant van de mof te voorkomen en overtollige lijm aan de buitenkant van de verbinding weg te vegen.

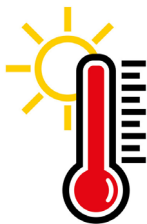
Door onze standaard instructies te volgen en extra voorzichtig te werk te gaan, zoals hieronder toegelicht, kunnen verbindingen ook in extreem warm weer succesvol met oplosmiddellijm worden verlijmd.

### Tips voor het verlijmen met oplosmiddellijm bij warm weer:

1. Bewaar oplosmiddellijmen en primers vóór gebruik op een koele of donkere plek.
2. Bewaar fittingen en buizen, of in ieder geval de met oplosmiddellijm te verlijmen uiteinden, vóór het verlijmen indien mogelijk in de schaduw.
3. Koel de te verbinden oppervlakken door ze met een vochtige doek af te nemen.  
Let erop dat het oppervlak droog is voordat de oplosmiddellijm wordt aangebracht.
4. Probeer het verlijmen met oplosmiddellijm in de koelere ochtenduren uit te voeren.
5. Zorg ervoor dat de lijm op beide met elkaar te verbinden oppervlakken bij het daadwerkelijk verlijmen nog nat is. Bij buizen met een grote diameter kunnen extra helpers nodig zijn.
6. Door gebruik te maken van een primer en een oplosmiddellijm met hoge viscositeit profiteert u van iets langere werktijden. Schud of roer de lijm goed vóór gebruik.

Bij warm weer kan de uitzettingscoëfficiënt hoger zijn. Wij raden aan in verband hiermee het advies van de producent van de buis te volgen. Verankerde en definitieve verbindingen moeten tijdens de koelere uren van de dag worden uitgevoerd.

Als Weld-On® producten worden gebruikt volgens de aanbevelingen en als de bovenstaande tips bij warm weer worden nageleefd, zijn ook bij extreem warm weer sterke, lekdichte verbindingen mogelijk.



## KUNSTSTOF BUIZEN VERBINDEN IN KOUDE WEERSOMSTANDIGHEDEN

Werken in de vrieskou is nooit eenvoudig. Maar soms wel onvermijdelijk. Als die noodzakelijk uit te voeren klus gepaard gaat met het verlijmen van kunststof buizen, kunt u altijd rekenen op Weld-On® oplosmiddellijmen.

Door onze standaard instructies te volgen en extra voorzichtig te werk te gaan, zoals hieronder toegelicht, kunnen verbindingen zelfs bij temperaturen tot  $-26^{\circ}\text{C}$  succesvol met oplosmiddellijm worden verlijmd. In koud weer dringen oplosmiddelen langzamer binnen en worden de oppervlakken van kunststof buizen en fittingen langzamer verzacht dan bij warm weer. Bovendien werkt het oplosmiddel minder goed op de kunststof. Daarom is het onder deze omstandigheden nog belangrijker om de oppervlakken vooraf te verzachten met een agressieve primer. Vanwege de tragere verdamping moet bovendien rekening worden gehouden met een langere droogtijd. In onze droogschema's hebben we een bepaalde veiligheidsmarge ingebouwd, maar in kouder weer moet nog meer tijd worden ingebouwd.



### Tips voor het verlijmen met oplosmiddellijm bij koud weer:

1. Prefabriceer het systeem zo veel mogelijk in een verwarmde ruimte.
2. Bewaar lijmen en primers die u niet gebruikt in een warmere ruimte en zorg ervoor dat ze vloeibaar blijven. Bewaar fittingen en moffen indien mogelijk op dezelfde manier.
3. Let erop dat vocht, inclusief ijs en sneeuw, grondig van de te verbinden oppervlakken wordt verwijderd, met name rond de uiteinden van de buis.
4. Gebruik vóór het aanbrengen van lijm de meest agressieve Weld-On primer die verkrijgbaar is om de te verbinden oppervlakken te verzachten. Het kan zijn dat het aanbrengen een aantal keren moet worden herhaald.
5. Schud of roer de lijm goed vóór gebruik. Houd een langere droogtijd aan voordat het systeem wordt getest en gebruikt. (Gebruik eventueel een warmtedeken om de uithardings- en droogtijden te versnellen.)
6. Lees vóór de installatie onze instructies aandachtig door en volg alle aanwijzingen.

Alle Weld-On lijmen beschikken over uitgebalanceerde droogeigenschappen en hebben een goede stabiliteit bij temperaturen onder het vriespunt.

Met goede voorzorgsmaatregelen en een klein beetje gezond verstand kunnen verbindingen met oplosmiddellijm ook in zeer koude omstandigheden worden verlijmd.

## HANDIGE TIPS

We realiseren ons dat een goed verlijmd verbinding het meest kritieke onderdeel is van installaties met kunststof buizen en fittingen. En hoe vaak we ook al buizen en fittingen hebben verlijmd, je ziet heel snel iets over het hoofd. Daarom volgen hieronder een paar dingen die u wellicht al wel weet.

1. Gebruikt u de juiste lijm voor de klus - voor het type en formaat van de buis en de te verbinden fittingen?
2. Moet u speciale voorzorgsmaatregelen treffen vanwege ongebruikelijke weersomstandigheden?
3. Hebt u voldoende mankracht beschikbaar? Hebt u meer hulp nodig voor de juiste uitlijning en om de buis tot in de bodem van de fitting te schuiven?
4. Hebt u het juiste gereedschap, de juiste applicators en voldoende hoeveelheden Weld-On® lijmen en primers en is de lijm in goede staat?  
Het wordt niet aanbevolen om primers, reinigers of andere verdunners toe te voegen om de viscositeit van de oplosmiddellijm te verminderen.
5. Let op: primer mag NIET worden gebruikt op ABS buizen en fittingen.
6. Zorg ervoor dat de gebruikte applicator groot genoeg is om de lijm snel en overvloedig over de buis en fittingen te verspreiden. Monteer de elementen daarna onmiddellijk.
7. Vermijd poelen van overtollige primer en lijm aan de binnenkant van de mof, met name op dunwandige buizen, PVC buizen met verbrede uiteinden en ABS, ongeacht het schema.
8. Laat GEEN primer of lijm door een manchet tot in de mof lopen. De oplosmiddelen kunnen componenten aan de binnenkant van de mof beschadigen en de werking van de mof aantasten.
9. Houd u altijd aan alle veiligheidsrichtlijnen. Omdat oplosmiddellijmen voor buizen en fittingen ontvlambaar zijn, zijn roken en andere bronnen van warmte, vonken of vlammen in de werk- en opslagruimten verboden. Werk uitsluitend in goed geventileerde ruimten en vermijd onnodig huidcontact met alle oplosmiddelen. Voor gedetailleerde veiligheidsinformatie kunt u contact met ons opnemen.
10. Raadpleeg onze gratis literatuur over verbindingstechnieken. We bieden video's aan over het verbinden van PVC/CPVC buizen en fittingen en afzonderlijke bulletins. Daarnaast bieden we ook seminars en trainingen op locatie aan over het verbinden van buizen.

Voor meer informatie kunt u contact opnemen met de Weld-On afdeling Technische Ondersteuning via +44 (191) 8202661

## SPECIALE VOORZORGSMAATREGELEN

DE WELD-ON® OPLOSMIDDELIJMEN MOGEN NOOIT WORDEN GEBRUIKT IN EEN PVC OF CPVC SYSTEEM WAARBIJ GEBRUIK WORDT GEMAAKT VAN OF GETEST WORDT MET PERSLUCHT OF GECOMPRIMEERDE GASSEN! LET OP: Perslucht of andere gecomprimeerde gassen bevatten grote hoeveelheden opgeslagen energie die kunnen leiden tot ernstige veiligheidsrisico's in het geval het systeem om welke reden dan ook faalt.

Gebruik geen enkel type droog calciumhypochloriet in korrelvorm als desinfectiemateriaal voor waterzuivering in leidingsystemen voor drinkwater. Het gebruik van calciumhypochloriet in de vorm van korrels of pellets in combinatie met oplosmiddellijmen en primers voor PVC en CPVC (met inbegrip van de dampen ervan) kan leiden tot een zware chemische reactie als er geen wateroplossing wordt gebruikt. Geadviseerd wordt om leidingen te zuiveren door chloorwater in het leidingsysteem te pompen om te zorgen voor een niet-vluchtige oplossing. Daarnaast moet droog calcium in korrelvorm niet worden opgeslagen of gebruikt in de buurt van oplosmiddellijmen en primers. Alle systemen moeten vóór het opstarten worden gespoeld om overtollige dampen uit het leidingsysteem te verwijderen.

Nieuwe of gerepareerde drinkwatersystemen moeten vóór ingebruikname worden gezuiverd van schadelijke stoffen en worden gedesinfecteerd. Hiervoor moet de methode voorgeschreven door de bevoegde gezondheidsautoriteit worden gevolgd of, bij het ontbreken van een voorgeschreven methode, de procedure beschreven in AWWA C651 of AWWA C652.

### WEES VOORZICHTIG MET HET GEBRUIK VAN LASTOORTSEN

Op bouwlocaties waar kunststof buizen worden geïnstalleerd of recent zijn verlijmd moeten lastoortsen of andere uitrusting die vonken kunnen veroorzaken uiterst voorzichtig worden gebruikt. Ontvlambare dampen afkomstig van verlijmdde verbindingen kunnen soms langere tijd in of rond een leidingsysteem blijven hangen.

Lastoortsen moeten uitermate voorzichtig worden gebruikt in de volgende installaties:

- A. Putbuizen, liftschachten of andere besloten ruimten.
- B. Pompen in leidingen voor irrigatiewater.
- C. Kunststof leidingsystemen in industriële installaties met weinig of geen luchtcirculatie.

In alle gevallen moeten dampen van oplosmiddelen worden verwijderd door middel van luchtcirculatie, zuivering of andere methoden vóór gebruik van lastoortsen of andere uitrusting of procedures waarbij vonken of vlammen vrijkomen.



THE WORLD'S MOST TRUSTED BOND



SCAN OM HET  
TRAININGSCENTRUM TE  
PROFESSIONAL TRAINING HUB



[www.weldon.com/traininghub/](http://www.weldon.com/traininghub/)

455 W. Victoria Street, Compton, CA 90220 USA

Technische Ondersteuning: +44 (191) 8202661

E-mail: [info@ipscorp.com](mailto:info@ipscorp.com)

Website: [www.weldon.com](http://www.weldon.com)

