

# Anleitung zur Herstellung von PVC-C Klebeverbindungen

## benötigte Hilfsmittel:

- PVC- Kleber
- PVC- Reiniger
- Rohrschneider (bzw. Metallsäge)
- Entgrater (bzw. Metallfeile/ Messer)
- nicht fasernde Reinigungstücher (bzw. weiße Küchenrolle)

## 1. Vorwort

Die Herstellung von Klebeverbindungen setzt ausreichende Fachkenntnisse bzw. handwerkliche Fähigkeiten voraus. Sorgfältiges Arbeiten sichert gute Ergebnisse. Für Fehler bei der Verklebung und eventuelle Folgeschäden übernehmen wir keine Haftung. Wenn Sie sich nicht sicher sind, beauftragen Sie lieber einen Fachmann. Wenn Sie diese Tätigkeit zum ersten Mal ausführen, verkleben Sie vorher einige Probestücke.

## 2. Vorbereitung

Die zu verklebenden Rohre und Formstücke müssen trocken, fettfrei und sauber sein. Rohre rechtwinklig abschneiden; benutzen Sie einen Rohrschneider für Kunststoffrohr oder eine Säge.

Rohrenden sorgfältig entgraten und anfasen, um beim Zusammenschieben das Wegschieben der Klebstoffschicht zu verhindern.

Die volle Rohreinstecktiefe ausmessen und auf den Rohrenden mit einem Stift markieren. Nur frischen Klebstoff verwenden, welcher noch flüssig ist. (Dies gilt nur für herkömmlichen Klebstoff- nicht für den ausdrücklich als „Gel“ gekennzeichneten Kleber!) Keinen alten, eingetrockneten Kleber verwenden. Verschließen Sie die Dosen in den Pausen, um ein Eintrocknen zu verhindern.

Fließpapier (z.B. Küchenrolle) in PVC- Reiniger tränken. Die Rohrenden außen und die Muffen innen sorgfältig reinigen. Vor dem Klebstoffauftrag müssen die Klebeflächen vollständig trocken sein.

## 3. Kleben

Die Muffeninnenseite von innen nach außen in Längsrichtung dünn mit Klebstoff einstreichen. Das Rohrende unter kräftigem Pinseldruck axial satt mit Klebstoff einstreichen. Rohr und Muffe sofort und ohne Verkanten bis zum Anschlag (volle Muffentiefe) zusammenschieben. Das Rohr dabei nicht verdrehen. Die Verbindung kurz fixieren, bis der Klebstoff angezogen hat. Überflüssiger Klebstoff wird mit Fließpapier entfernt.

Verwenden Sie nicht zu viel Kleber. Bei Einbauteilen mit Gewinde, Absperrventilen etc. könnte sonst überschüssiger Kleber ungewollte Verklebungen verursachen!

Verarbeitungstemperatur: mindestens 5°C. Bei Temperaturen unter 15°C verdoppeln sich die Aushärtezeiten.

### 3.1. Verarbeitung von flexiblem PVC- Schlauch

Für die Verbindung von flexiblem Schlauch gibt es die FlexFit- Klemmverschraubungen. Diese sind leicht und schnell zu verarbeiten. Die klebstofffreie Verbindung ist jederzeit wieder lösbar. Ein weiterer Vorteil ist: man hat keine Wartezeiten, nach der Verbindung kann sofort Druck aufgegeben werden.

Geeigneter flexibler PVC- Schlauch kann auch mit PVC- Formstücken verklebt werden. Dabei ist zu beachten, dass der Schlauch an der Klebestelle sehr intensiv mit PVC- Reiniger vorbehandelt wird, um Fertigungsrückstände zu entfernen. Möglichst den Spezialkleber Griffon WDF-05 verwenden, welcher für flexible PVC-Schläuche freigegeben ist.

## 4. Prüfung

### 4.1. Wartezeit

Korrekturen sind nur beim/sofort nach dem Zusammenschieben möglich, danach darf die Klebestelle nicht mehr bewegt werden! (Ggf. geeignete Abstützungen/ Abhängungen vor der Verklebung vorbereiten, damit die geklebten Teile nicht auseinanderrutschen oder verkanten.) Frisch geklebte Teile ruhen lassen, bis der Kleber angezogen hat, frühestens nach 10-15 Minuten nach der Klebung belasten. Größere mechanische Belastungen sind bis zur vollständigen Aushärtung des Klebers (24 h) zu vermeiden.

Das Füllen der Leitungen sowie die Druckprüfung sollen erst 24 h nach der letzten Klebung erfolgen. Im Reparaturfall gilt: pro bar Betriebsdruck mindestens eine Stunde Wartezeit einhalten. Ausnahme: Kleber WDF-05, dieser ist schnell härtend: bei 50er Rohr bereits nach 15-30 min. bis 5 bar belastbar, bei 63-110 mm verdoppeln sich die Zeiten, ebenso bei unter 15°C. Bei Verklebung von flexiblen Schläuchen sollte immer 24 h bis zur Belastung gewartet werden.

### 4.2. Druckprüfung

In der Regel erfolgt eine Druckprüfung mit mindestens dem 1,3- fachen Betriebsdruck. Für den maximal möglichen Prüfdruck ist die Druckbeständigkeit der zu prüfenden Teile zu beachten. Da Rohre und Formstücke meist für 6 bar ausgelegt sind, kann also auch mit Wasserleitungsdruck (4...6 bar) geprüft werden.

Oft ist es sinnvoll, auch die Einbauteile, wie Einlaufdüsen und deren Mauerdurchführungen mit zu prüfen. Dazu benötigt man passende Prüfstopfen bzw. Verschlusskappen.

Falls keine Druckprüfung möglich ist, sollte zumindest die Dichtheit unter Betriebsdruck per Augenschein kontrolliert werden, bevor etwa eine Verfüllung erfolgt. Spätere Fehlersuche ist wesentlich aufwändiger!

Leitungen, die nicht sofort in Betrieb genommen werden, gut durchspülen und am besten mit Wasser gefüllt stehen lassen.

## 5. Arbeitsschutz

Dämpfe von Reiniger und Kleber sind gesundheitsschädlich: nicht einatmen, für gute Belüftung sorgen. Hautkontakt vermeiden, Schutzbrille tragen. Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren. Sicherheitsdatenblätter sind zum Download verfügbar.

**Wenn Sie sich diese Arbeiten nicht selbst zutrauen, beauftragen Sie lieber einen Fachmann.**

**Viel Erfolg!**