



## SAMMANFOGNINGSMETODER

### Limning av PVC, C-PVC och ABS upp till d225 mm

Limning av PVC-U, PVC-C och ABS är egentligen en form av kemisk svetsning som bygger på ett lösningsmedelsbaserat system.

Se till att platsen tillåter torr hantering av rör och rördelar, samt att temperaturen ej understiger +5 °C.

Fogning ska ske på anvisad plats där god ventilation kan tillgodoses. Vid behov använd utsugsfläkt. Personligt skydd såsom andningsskydd, skyddsglasögon och lämpliga skyddshandskar. Läs säkerhetsdatablad för valt lim och rengöringsmedel.

Vid montering av dimensioner över d90mm bör man vara två personer för att kunna applicera lim i rör och rördel samtidigt samt underlätta montage.

#### Ungeförligt antal fogar i PVC-U och PVC-C gjorda med 1 kg lim

Delarnas diameter	Antal fogar - lim
20	330
32	200
50	110
63	70
75	50
90	30
110	20
140	10
160	8
200	5
225	3

Rekommenderad storlek på pensel	
Upp till d32mm	8 mm rund pensel
d40-d63mm	25 mm pensel
d75-d160mm	50 mm pensel
d200-d225mm	70 mm pensel

Om rörsystemet inte direkt ska användas är det rekommenderat att fylla dem med vatten och regelbundet spola ur med nytt vatten. Detta görs för att undvika att lösningsmedelsångor ansamlas i rörsystemet.

## SAMMANFOGNINGSMETODER

### Montageanvisning Limning av PVC, C-PVC och ABS upp till d225 mm



1. Kapa röret rakt



2. Fasa rörändan 15°, fasningsbredd ska vara 2-3 mm för d20-d50, 3-6 mm för d63-d225



3. Mät rördelens insticksdjup och märk ut på röret



4. Rengör både rör och rördel med avsedd rengöringsvätska



5. Rör om i limmet kontrollera att det inte finns klumpar i limmet. Om det finns klumpar får det inte spädas, utan ska kasseras och ny burk användas



6. Applicera limmet i rördel och på röret, enligt tillverkarens instruktion. Observera penselns storlek, se tabell



7. För in rör i rördel direkt efter appliceringen utan att vrida och vinkla delarna. Håll rördelen fixerad för att undvika att den trycks ut från röret



8. Torka av överflödigt lim och låt fogen vila minst 5 min innan den flyttas, vid temperaturer under +10°C måste denna tid förlängas till minst 15 min



9. Låt torka. För full tryckbelastning enligt tryckklass eller innan tryckprovning (t ex 1,3 x PN) ska sista fog torka minst 24 h. För driftsättning med lågt tryck kan en torktid på 1h/1bar vid 20 °C användas