



SCAN ME



tangit.de

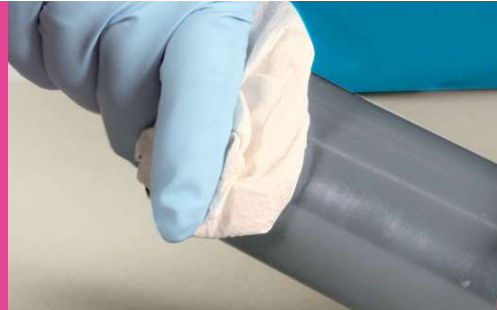




PVC ROHRSYSTEME

HAUSEINFÜHRUNG, VERKLEBUNG & REPARATUR





Tangit PVC-U/C/ABS Reiniger & Primer

- Spezialreiniger für Klebeverbindungen aus PVC-U, PVC-C und ABS



Verwendungszweck

- Vorbehandlung der Fügeflächen von Rohr und Muffe für die Verklebung von PVC-U Druckrohrleitungssystemen, nach DIN EN 14814 und drucklose Rohrleitungssysteme nach DIN EN 14680 aus PVC-U gemäß EN ISO 15493 (PVC-U), EN 1452 (nur für Abwasserleitungen) und EN 1329.
Quellschweißen von Folien aus Weich-PVC im Pool-, Teich- und Gartenbau

Produktvorteile

- Spezialreiniger für Klebeverbindungen aus PVC-U, PVC-C und ABS
- Nicht geeignet für Polyolefin-Schweißverbindungen

Verarbeitung

Tangit Reiniger & Primer PVC-U/C/ABS nur auf trockenen, vorgereinigten Oberflächen anwenden. Bei Verwendung in Kombination mit Tangit PVC-U, PVC-C oder ABS sind die Hinweise in den entsprechenden technischen Merkblättern zu beachten. Bitte auch die Hinweise der Rohr- und Fittinghersteller beachten.

Lagerung

Die Mindesthaltbarkeit von Tangit Reiniger PVC-U/C/ABS & Primer beträgt bei 20 °C im ungeöffneten Originalgebinde 36 Monate ab Herstellungsdatum. Mindesthaltbarkeitsdatum und Chargen-Nummer befinden sich am Dosenboden.

Bestell-Nr.

Art der Verpackung

TM20N
TM8N

20 Dosen à 125 ml
12 Flaschen à 1 l



Tangit KS Cleaner Spezialreiniger

■ Spezialreiniger für Kunststoffschweißverbindungen

Verwendungszweck

- Spezialreiniger für Kunststoffschweißverbindungen der Werkstoffe PE, PP, PB, PVDF, ECTFE
- Nicht geeignet für den Einsatz auf PVC-U, PVC-C und ABS. (PVC-U und PVC-C nur in Verbindung mit Tangit Rapid. Entsprechende Verarbeitungshinweise sind dem Technischen Merkblatt von Tangit Rapid zu entnehmen).

Produktvorteile

- Hervorragende Reinigungseigenschaften
- Trocknet rückstandsfrei ab
- Entspricht den Anforderungen der DVGW-VP603
- Für Reinstwasseranwendungen einsetzbar
- Entspricht den KTW Anforderungen
- Reinigungstücher reißfest und in definierter, fusselreier Tuchqualität



Verarbeitung

- **Untergrundvorbehandlung**
Die verbindlichen technischen und materialspezifischen Informationen der Rohr- und Fittinghersteller sind zu beachten. Allgemeingültige Angaben für PE-Schweißverbindungen enthält die Richtlinie DVS 2207-1.
- **Reiniger**
Öffnen des Gebindes durch Eindrücken und gleichzeitiges Drehen des Verschlusses. Die Applikation erfolgt mit einem weißen fusselfreien Zellstoffpapier.
- **Reinigungs-Tücher**
Den Deckel der Verpackung abziehen, den Folienbeutel herausnehmen und oben aufschneiden. Aus der Rollenmitte ein Tuch herausziehen (nicht abreißen) und durch den Kreuzschlitz des Deckels führen. Danach den Deckel wieder aufsetzen.
- **Anwendung**
Die Fügeteile mit Tangit KS Cleaner gründlich reinigen und dabei für jeden Reinigungsvorgang ein neues Tuch verwenden. Die Fügeteile unmittelbar vor dem Schweißvorgang mit einem sauberen, trockenen und fusselfreien Zellstoffpapier trocken wischen.
Die Schweißwerkzeuge müssen vor jeder Schweißung mit einem sauberen und trockenen Zellstoffpapier gesäubert werden. Die Schweißwerkzeuge dürfen mit Tangit KS Cleaner nur im abgekühlten Zustand gereinigt werden.

Bestell-Nr.

TT8
TM8N

Art der Verpackung

8 Behälter à 100 Stk
8 Flaschen à 1 kg



Tangit UNI LOCK

Gewindedichtfaden

- Für Trinkwasser und Gas freigegeben
- Für Gewinde bis 4“ Außendurchmesser
- Einfach nachjustierbar bis 45°
- Schnell und einfach zu montieren
- Dichtwirkung unmittelbar nach Montage



Verwendungszweck

- Ermöglicht das Dichten von konisch/zylindrischen Gewindeverbindungen nach ISO 7/1 und DIN EN 10226-1
- Wasser und Gasversorgung
- Metallgewinde bis 4“ Außendurchmesser
- Kunststoffgewinde (nicht geeignet für PPSU) bis 1 1/2“ Außendurchmesser

Produktvorteile

- Das Produkt wurde getestet und entspricht der EN 751-2 für ein nicht härtendes Dichtmittel der Klasse ARP, welche die Grundlage für die DVGW-Freigabe ist.
- Tangit UNI-LOCK wurde für den Einsatz in Trinkwasserleitungen bei Kalt-/Heißwasseranwendungen freigegeben.

Verarbeitung

Vorbereitung des Rohrgewindes

Falls notwendig ist ein metallisches Gewinde mit einer Bürste zu säubern. Metallisches Gewinde muss vor dem Wickelvorgang mit z. B. einem Sägeblatt, angeraut werden.

Faden zunächst quer zum Gewinde auflegen, anschließend den Faden in Gewinderichtung (über den querliegenden Faden hinweg), beginnend am Gewindeanfang, auf das Rohrgewinde wickeln. Für eine optimale Funktion sollte der Faden nicht direkt in die Gewindegänge, sondern kreuzweise gewickelt werden. Der Faden kann mittels der Schneidevorrichtung abgeschnitten werden.

Im Inneren des Behältnisses ist der Faden spiralförmig aufgewickelt und lässt sich dadurch problemlos herausziehen und auf das Gewinde aufbringen. Es muss sichergestellt werden, dass das Produkt mit Spannung aufgewickelt wird.

Lagerung

Bei einer Langzeitlagerung sind die Behältnisse an einem kühlen, trockenen Standort aufzubewahren.

Die Lagerstabilität beträgt mind. 5 Jahre nach Abfüllung. Das Abfülldatum ist auf der Dose und dem Transport-Karton gedruckt.

Bestell-Nr.

TIF80

Art der Verpackung

1 UNI LOCK 80 m / 20 Stk./VE



Tangit M 3000 FTTH 2K-Expansionsharz

- Komfortable Lösung für Glasfaser-Hauseinführung
- Ideal für Reparaturarbeiten geeignet
- Reparaturen von der Gebäudeinnenseite her möglich
- Kein Schrumpfen
- Saubere Verarbeitung



Verwendungszweck

- Bestandteil vieler Systemanbieter von Hauseinführungen
- Ringraumverschluss im Nasseinbau nach DIN 18533
- Alle Medienleitungen inkl. FTTH, Schutz- und Futterrohre
- Sanierung undichter Durchführungen
- Verschluss nicht genutzter Kernbohrungen
- Abdichtung von Brunnenköpfen und -schachtringen

Produktvorteile

- Verrottungsbeständig, nicht beständig gegen UV-Licht (Sonnenlicht)
- Entspricht DVGW VP 601
- Auszugs- und torsionsfest
- Thermisch belastbar (650 °C/30 Min.)
- Wasserdicht gemäß DIN 18533
- WU-Beton Beanspruchungsklasse 1 + 2
- In Anlehnung an DVGW VP 601:
Gasdicht bis Prüfdruck 3 bar (nur M 3000)
- Radondicht ab 48 mm Schichtdicke

Verarbeitung

Untergrundvorbehandlung

Die Untergründe, Mauerwerk und Leitungen, müssen fest, sauber und frei von Trennmitteln sein. Glatte, nicht klebbare Oberflächen (z. B. PE) müssen mindestens zweimal mit Schleifpapier (Korn 240) kreuzweise angeschliffen werden. Anschließend mit TANGIT Reiniger PE/PB/PP/PVDF oder TANGIT Reinigungs-Tüchern PE/PB/PP/PVDF säubern. Nicht auf stehendes Wasser auftragen. Feuchtes Mauerwerk beeinträchtigt nicht die Produktleistung.

Temperaturbereich

Die Temperaturen beeinflussen die Reaktionszeit und die offene Zeit, je wärmer, umso schneller.

Minimale Verarbeitungstemperatur +5 °C

Maximale Verarbeitungstemperatur +30 °C

Optimale Verarbeitungstemperatur +15 °C bis +25 °C

Bei niedrigeren Umgebungstemperaturen Produkt vor Gebrauch erwärmen.

Bestell-Nr.

TE80

Art der Verpackung

30 Kartuschen à 80 ml



Tangit M 3000 2K-Expansionsharz

- Selbstverfüllend bis zum fünffachen Volumen
- Nach fünf Minuten funktionsfest
- Nach 30 Minuten voll belastbar



Verwendungszweck

- Bestandteil vieler Systemanbieter von Hauseinführungen
- Ringraumverschluss im Nasseinbau nach DIN 18533
- Alle Medienleitungen inkl. FTTH, Schutz- und Futterrohre
- Sanierung undichter Durchführungen
- Verschluss nicht genutzter Kernbohrungen
- Abdichtung von Brunnenköpfen und -schachtringen

Produktvorteile

- Verrottungsbeständig, nicht beständig gegen UV-Licht (Sonnenlicht)
- Entspricht DVGW VP 601
- Auszugs- und torsionsfest
- Thermisch belastbar (650 °C/30 Min.)
- Wasserdicht gemäß DIN 18533
- W1.1-E, W1.2-E (nur Tangit M 3000)
- W2.1-E (Tangit M 3000 + Tangit M 4082)
- WU-Beton Beanspruchungsklasse 1 + 2
- In Anlehnung an DVGW VP 601:
Gasdicht bis Prüfdruck 3 bar (nur M 3000)
- Radondicht ab 48 mm Schichtdicke

Verarbeitung

Die Untergründe, Mauerwerk und Leitungen, müssen fest, sauber und frei von Trennmitteln sein. Glatte, nicht klebbare Oberflächen (z. B. PE) müssen mindestens zweimal mit Schleifpapier (Korn 240) kreuzweise angeschliffen werden. Anschließend mit Tangit Reiniger PE/PB/PP/PVDF oder Tangit Reinigungs-Tüchern PE/ PB/PP/PVDF säubern. Nicht auf stehendes Wasser auftragen. Feuchtes Mauerwerk beeinträchtigt nicht die Produktleistung.

Temperaturbereiche (Kartusche)

Die Temperaturen beeinflussen die Reaktionszeit und die offene Zeit, je wärmer, umso schneller.

Minimale Verarbeitungstemperatur +5 °C
Maximale Verarbeitungstemperatur +30 °C
Optimale Verarbeitungstemperatur +15 °C bis +25 °C

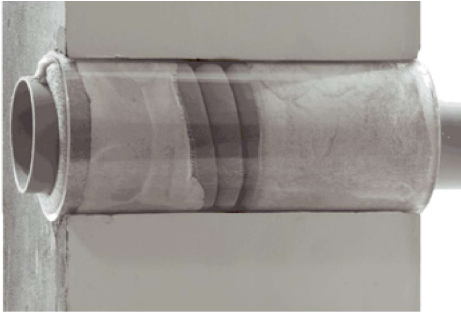
Bei niedrigeren Umgebungstemperaturen Produkt vor Gebrauch erwärmen.

Bestell-Nr.

TE150
TE300

Art der Verpackung

10 Kartuschen/VE
6 Kartuschen/VE



Tangit M 4082 Dichtschauch

- Systembestandteil von Tangit M 3000
- Wasserdicht gemäß DIN 18533 W2.1-E
- Lastfall 6 drückendes Wasser (M 3000 + M 4082)
- Selbstabdichtend bei Wasserkontakt
- Sehr einfache und sichere Montage
- Geeignet für alle Einsparnen-Netzeinführungen



Verwendungszweck

- Zusatzkomponente zum Tangit M 3000 Expansionsharz
- Ringraumverschluss im Nasseinbau nach DIN 18195
- Alle Medienleitungen, Schutz- und Futterrohre
- Unterkellerte und nicht-unterkellerte Gebäude
- Sanierung undichter Durchführungen
- Abdichtung von Brunnenköpfen
- Geeignet für Ringspalte von 8 bis 15 mm
- Geeignet für Rohrdurchmesser bis 90 mm
- Bei größeren Rohren und Ringspalten können mehrere Dichtschräuche zu einer Dichtpackung kombiniert werden

Produktvorteile

- TANGIT M 4082 Dichtschräuch ist für Hausanschlussleitungen, die drückendem Wasser ausgesetzt sind, und für die Reparatur von undichten Leitungen und Kanälen geeignet. Der Dichtschräuch kann nur in Kombination mit dem M 3000 Expansionsharz verwendet werden und muss mindestens dreimal um das Rohr gewickelt werden.

Verarbeitung

Untergrundvorbereitung

Die Lochlaibung muss sauber, tragfähig und glattwandig sein. Gegebenenfalls ist sie vor der Montage entsprechend aufzubereiten. Restfeuchte im Mauerwerk kann toleriert, stehende Nässe muss im Moment des Einbaus vermieden werden.

Verarbeitung

- Den Tangit M 4082 Dichtschräuch stramm und mit mindestens dreifacher Wicklung um die Medienleitung in den Ringspalt bis zur Einbautiefe von 50 mm hinter Wandaußenseite einschieben.
- Allseitig Ringraum von mindestens 8 mm sicherstellen durch geeignete Fixierung der Hauseinführung
- Ringspalt beidseitig provisorisch abdichten (z. B. mit PE-Rundschnur) gegen unkontrollierten Harzaustritt.
- Bei der Verfüllung mit Tangit M 3000 Expansionsharz mit dem äußeren Ringraum vor dem Dichtschräuch beginnen.
- Verlängerungsrohr bis in die größte Tiefe des Ringraumes einführen, Harz in der benötigten Menge am höchsten Punkt der Medienleitung einbringen und dann erst langsam zurückziehen.
- Vor der Verfüllung des inneren Ringraumes auf der Rückseite des Dichtschräuches diesen mit einem geeigneten Werkzeug (z. B. Meterstab o. ä.) gegen das äußere Harzpolster für eine optimale Funktion nachverdichten.
- Verlängerungsrohr bis vor die Dichtschräuchpackung in den Ringraum einführen und das Harz in benötigter Menge über den höchsten Punkt der Medienleitung einbringen; dann erst das Verlängerungsrohr zurückziehen.
- Harzaustritt an der Einfüllöffnung signalisiert eine vollständige Verfüllung; gegebenenfalls muss nachgespritzt werden.
- Der Tangit Dichtschräuch M 4082 muss von beiden Seiten vollständig vom Tangit M 3000 Expansionsharz umschlossen sein.

Bestell-Nr.

Art der Verpackung

TD082

Dichtschräuch (80 cm) / 6 Stk./VE



Tangit PVC-U PLUS Rohrklebstoff

- Zum Verkleben von thermoplastischen Druckrohrleitungssystemen aus PVC-U nach EN 1452 und EN ISO 15493
- Für drucklose Rohrleitungssysteme nach EN1329
- Offene Zeit von ca. 3 Minuten
- Spaltfüllend und thixotrop
- Zugelassen für Trinkwasseranwendungen



Verwendungszweck

- Verklebung von PVC-U Druckrohrleitungssystemen nach DIN EN 14814 mit einem Durchmesser spalt bis zu +0,6 mm und drucklosen Rohrleitungssystemen nach DIN EN 14680 aus PVC-U gemäß EN ISO 15493 (PVC-U) EN 1452 (nur für Abwasserleitungen) und EN 1329

Produktvorteile

- Einfache und saubere Handhabung
- Größere Sicherheit durch ausgezeichnetes Spaltüberbrückungsverhalten
- Höchster Schutz gegen Lecks
- DVGW Konformitätsbestätigung Hygiene gemäß KTW BWGL

Verarbeitung

- **Vorbereitung der Klebflächen**
Die Rohrenden müssen rechtwinklig abgetrennt, angeschragt und entgratet werden. Bei fehlender bzw. nicht ordnungsgemäßer Rohranschrägung ist keine dauerhaft dichte Verbindung zu erreichen.
- **Vorbehandlung der Klebflächen**
Die Klebflächen sind zunächst von grobem Schmutz zu säubern (Rohrende an der Außenseite, Muffe an der Innenseite). Anschließend muss die Kleblänge der Muffe auf dem Rohrende markiert werden, damit der erforderliche Klebstoffauftrag und das vollständige Einschleiben des Rohres kontrolliert werden können.

Tangit PVC-U Plus vor Gebrauch gut umrühren. Der Klebstoff soll von einem schräg gehaltenen Stab träge abfließen und dabei eine Art Klebstoff-Fahne bilden. Zunächst wird eine gleichmäßige, geschlossene Klebstoffschicht in axialer Richtung zuerst in die Muffe, dann auf das Rohr aufgetragen. Den Klebstoff in die Muffe dünn einstreichen, um nachteilige Wulstbildung im Rohr zu vermeiden. Auf das Rohrende satt auftragen.

Empfohlene Pinselgrößen:
 d32 8 mm Rundpinsel
 d40 - d63 1 Zoll Flachpinsel
 d75 - d160 2 Zoll Flachpinsel
 d225 - d280 2,5 Zoll Flachpinsel
 > d300 3 Zoll Flachpinsel

Bestell-Nr.	Art der Verpackung
T165	2 Tuben à 125 g
TIP25	12 Dosen à 250 g
T150P	12 Dosen à 500g
TIP10	6 Dosen à 1 kg



Tangit PVC-U Spezial-Klebstoff

- Zum Verkleben von thermoplastischen Druckrohrleitungssystemen aus PVC-U nach EN 1452 und EN ISO 15493
- Geeignet für drucklose Rohrsysteme (Abwasser) – nach EN 1329
- Lange offene Zeit von 4 Minuten



Verwendungszweck

- Erfüllt DIN EN 14814 mit CE-Kennzeichen
- Tangit PVC-U eignet sich für zugfeste Verbindungen von Druckrohren (z. B. Trinkwasser- und Gasrohre) mit Fittings aus PVC-U (Hart-PVC) nach den Empfehlungen des Kunststoffrohrverbandes
- Für Rohrleitungssysteme nach EN 1329, EN 1452, EN 1455 und EN ISO 15493 (PVC-U)
- Entspricht den Anforderungen der KTW-Leitlinie des Umweltbundesamtes für Anwendungen im Kontakt mit Trinkwasser
- Entspricht den Anforderungen des LFGB und der EG Verordnung 1935/2004 für wässrige, saure und fett-haltige Lebensmittel (SGS, Institut Fresenius, Prüfberichts- Nr. 727685-01/02)
- Erfüllt DIN 16970 sowie KRV-Richtlinie R1.1.7 und die Bau und Prüfgrundsätze für Entwässerungsleitungen
- ABZ (Nr. Z-42.4-284)
- Entspricht u. a. den Klebstoffnormen BS 4346, Teil 3, und NEN 7106
- Montage- und Reparaturarbeiten (z. B. Regenrinnen)
- Für Konstruktionsklebungen mit PVC-Plattenmaterial (z. B. Auffangwannen, Gehäusekästen)

Produktvorteile

- Lösemittelhaltiger Klebstoff auf Basis von Tetrahydrofuran (THF stabilisiert)
- Spaltfüllend und thixotrop

Verarbeitung

Tangit vor Gebrauch gut umrühren. Der Klebstoff soll von einem schräg gehaltenen Stab träge abfließen und dabei eine Art Klebstoff-Fahne bilden. In axialer Richtung zunächst in die Muffe, dann auf das Rohr eine gleichmäßige, geschlossene Klebstoffschicht auftragen. In die Muffe Tangit dünn einstreichen, um nachteilige Wulstbildung im Rohr zu vermeiden; auf das Rohrende satt auftragen. Mit Tangit PVC-U können nach DIN EN 14814 Toleranzen bis +0,6 mm überbrückt werden.

Empfohlene Pinselgrößen:

- DN 25-8 mm Rundpinsel
- DN 32-50 1 Zoll Flachpinsel
- DN 65-150 2 Zoll Flachpinsel
- DN 200-250 2,5 Zoll Flachpinsel
- Über DN 300 3 Zoll Flachpinsel

Bestell-Nr.

Art der Verpackung

TI60	2 Tuben à 125 g
TI12	12 Dosen à 250 g
TI24N	12 Dosen à 500 g
TI8N	6 Dosen à 1 kg



Tangit PVC-C PLUS Spezial-Klebstoff

- Zum Verkleben von thermoplastischen Druckrohrleitungssystemen aus PVC-C nach EN ISO 15493
- Lösemittelhaltiger Klebstoff auf Basis von Methyläthylketon (Butanon-2)
- Offene Zeit von 2 Minuten



Verwendungszweck

Verklebung von PVC-C Druckrohrleitungssystemen nach DIN EN 14814 mit einem Durchmesser spalt bis zu +0,6mm gemäß EN ISO 15493 (PVC-C) und Rohrleitungssystemen zum Ableiten von Abwasser nach DIN EN 1566 aus PVC-C.

Produktvorteile

- Offene Zeit von 2 Minuten
- Spaltfüllend und thixotrop
- Verbesserte Struktur für saubereres Arbeiten
- Tangit PVC-C Plus erfüllt die Anforderungen der DIN EN 14814, Klebstoffe für Druckrohrleitungssysteme aus thermoplastischen Kunststoffen für Fluide
- CE-Kennzeichnung und DoP (001495)

Verarbeitung

Widerstandsfähigkeit

Die Klebungen sind wasserbeständig. Die chemische Beständigkeit der Klebungen, insbesondere bei anorganischen Säuren, ist abhängig von den Rohrtoleranzen, Abbindezeiten, Druckbeanspruchungen, Temperaturen, dem Säuretyp und der Säurekonzentration. Weitere Medien sowie Informationen zur Chemikalienbeständigkeit siehe auch www.gfps.com oder www.tangit.de.

Bei konzentrierten Säuren und stark oxidativen Stoffen als Durchflussmedium steht TANGIT DTX zur Verfügung. (Technische Merkblätter beachten!)

Bestell-Nr.

Art der Verpackung

TA8P

6 Dosen à 700 g

Tangit DTX

Spezial-Klebstoff

- Zum Verkleben von thermoplastischen Druckrohrleitungssystemen aus PVC-U und PVC-C nach EN ISO 15493
- Für kritische Medien (siehe Tabelle unten)
- Offene Zeit von 1 Minute



Verwendungszweck

- Für kritische Medien (siehe Tabelle unten)
- Lösemittelhaltiger Klebstoff auf Basis von Tetrahydrofuran (THF stabilisiert)
- Spaltfüllend und thixotrop
- Durchmesser Rohr: max. 160 mm, Spalt: max. + 0,4 mm
- Beim Einsatz von Tangit DTX in PVC-C-Rohrsystemen ist die Betriebstemperatur wie bei PVC-U auf max. 60 °C begrenzt.
- Tangit DTX erfüllt die Anforderungen der DIN EN 14814, Klebstoffe für Druckrohrleitungssysteme aus thermoplastischen Kunststoffen für Fluide.
- CE-Kennzeichnung und DoP (01011) PN 16 / PVC-U

Produktvorteile

- Verklebung von PVC-U und PVC-C Druckrohrleitungssystemen gemäß EN ISO 15493 für kritische Medien

Schwefelsäure > 70% - ≤ 93% H₂SO₄

Salzsäure > 25% - ≤ 37% HCl

Salpetersäure > 20% - ≤ 55% HNO₃

Natriumhypochlorit > 6% - ≤ 15%

(Calciumhypochlorit) NaOCl Aktivchlor

Wasserstoffperoxid > 5% - ≤ 70% H₂O₂

Flusssäure ≤ 40% HF

Verarbeitung

Tangit DTX vor Gebrauch gut umrühren. Der Klebstoff soll von einem schräg gehaltenen Stab träge abfließen und dabei eine Art Klebstoff-Fahne bilden. Zunächst wird eine gleichmäßige, geschlossene Klebstoffschicht in axialer Richtung zuerst in die Muffe, dann auf das Rohr aufgetragen. Den Klebstoff in die Muffe dünn einstreichen, um nachteilige Wulstbildung im Rohr zu vermeiden. Auf das Rohrende satt auftragen.

Mit Tangit DTX können gemäß DIN EN 14814 Toleranzen bis +0,6 mm überbrückt werden.

Bei Kontakt mit kritischen Medien, sind die Toleranzen auf max. +0,4 mm begrenzt.

Empfohlene Pinselgrößen:
 d32 8 mm Rundpinsel
 d40 - d63 1 Zoll Flachpinsel
 d75 - d160 2 Zoll Flachpinsel

Bestell-Nr.

TDTX8

Art der Verpackung

6 Dosen à 500 g



Tangit ABS Spezial-Klebstoff

- Zum Verkleben von thermoplastischen Druckrohrleitungssystemen aus ABS nach EN ISO 15493
- Für drucklose Rohrleitungssysteme nach EN1455



Verwendungszweck

- Verklebung von ABS Druckrohrleitungssystemen nach DIN EN 14814 mit einem Durchmesserspalt bis zu +0,6mm gemäß EN ISO 15493 (ABS) und EN 1455

Produktvorteile

- Lösemittelhaltiger Klebstoff auf Basis von Butanon (MEK) und Butylacetat
- Offene Zeit von 1 Minute
- Spaltfüllend und thixotrop
- Tangit ABS erfüllt die Anforderungen der DIN EN 14814, Klebstoffe für Druckrohrleitungssysteme aus thermoplastischen Kunststoffen für Fluide.
- CE-Kennzeichnung und DoP (00137) PN 10 / ABS

ZULASSUNGEN

- Water Regulations Advisory Scheme (WRAS)

WIDERSTANDSFÄHIGKEIT

Die Klebungen sind wasserbeständig. Die chemische Beständigkeit der Klebungen, insbesondere bei anorganischen Säuren, ist abhängig von den Rohrtoleranzen, Abbindezeiten, Druckbeanspruchungen, Temperaturen, dem Säuretyp und der Säurekonzentration.

Die chemische Beständigkeit von Verklebungen mit Tangit ABS entspricht weitgehend der des Grundmaterials ABS.

Verarbeitung

Tangit ABS vor Gebrauch gut umrühren. Der Klebstoff soll von einem schräg gehaltenen Stab träge abfließen und dabei eine Art Klebstoff-Fahne bilden. Zunächst wird eine gleichmäßige, geschlossene Klebstoffschicht in axialer Richtung zuerst in die Muffe, dann auf das Rohr aufgetragen. Den Klebstoff in die Muffe dünn einstreichen, um nachteilige Wulstbildung im Rohr zu vermeiden. Auf das Rohrende satt auftragen. Mit Tangit ABS können gemäß DIN EN 14814 Toleranzen bis +0,6 mm überbrückt werden.

Empfohlene Pinselgrößen:

- d32 8 mm Rundpinsel
- d40 - d63 1 Zoll Flachpinsel
- d75 - d160 2 Zoll Flachpinsel
- d225 2,5 Zoll Flachpinsel

Bestell-Nr.

Art der Verpackung

TIS6

6 Dosen à 650 g



Tangit Pistole

2K-Kartuschenpistole

- 2K-Kartuschenpistole für Tangit M 3000 (150 und 300 ml) und M 3000 FTTH
- Verbessert Kompatibilität mit Henkel-Kartuschen
- Vereinfacht Anwendung
- Soft-Touch-Griff



Verwendungszweck

Die Tangit 2K-Kartuschenpistole ist speziell für den präzisen Auftrag von 2-Komponenten-Klebstoffen entwickelt worden. Sie eignet sich ideal für Anwendungen, die eine exakte Vermischung und Dosierung von Materialien erfordern, wie bei strukturellen Verklebungen oder Reparaturen.

Produktvorteile

- Präzision: Gleichmäßiges Auspressen und exakte Vermischung der Komponenten
- Robustheit: Hochwertige Materialien sorgen für eine lange Lebensdauer
- Komfort: Ergonomischer Griff für müheloses Arbeiten, auch bei anspruchsvollen Anwendungen
- Effizienz: Minimaler Materialverlust durch präzise Kraftübertragung

Verarbeitung

Die 2K-Kartusche in die Pistole einsetzen und sicher fixieren. Durch Betätigung des ergonomischen Griffs wird der Klebstoff gleichmäßig aus beiden Komponenten gedrückt und vermischt. Eine präzise Dosierung ermöglicht sauberes und effizientes Arbeiten.

Nach der Anwendung kann die Kartusche einfach gewechselt oder die Pistole gereinigt werden.

Bestell-Nr.	Art der Verpackung
PPGUN	1 Kartuschenpistole