



Technisches Merkblatt

Tangit ABS

I. Werkstoff

Art des Werkstoffes:

Lösemittelhaltiger Klebstoff auf Basis von Methylethylketon und Butylacetat

Verwendungszweck:

Tangit ABS eignet sich für zug-feste Verbindungen von Druck- und Abflussrohren mit Fittings aus ABS.

Verpackungsgröße:

Dose à 650 g

Versandeinheit:

TIS 6 = 6 Dosen à 650 g

II. Besondere Eigenschaften

Erfüllt die Anforderungen der EN 14814: Klebstoffe für Druckrohrleitungssysteme aus thermoplastischen Kunststoffen für Fluide

Technische Daten

Rohstoffbasis:

ABS, Methylethylketon, Butylacetat

Dichte (spez. Gewicht):

Ca. 0,87 g/ml

Temperaturbeständigkeit:

In Abhängigkeit von der Druckbelastung Dauertemperaturbeständig bis +40°C; kurzzeitige systembedingte Erhöhung bis max. +60°C möglich.

Widerstandsfähigkeit:

Die Klebungen sind wasserfest und entsprechen in den chemischen Eigenschaften weitgehend dem des Grundmaterials.

Viskosität:

8000-13000 mPas
Spindel 4, 30 UPM, 20°C

Verbrauch:

Für die Herstellung von 100 Klebeverbindungen werden etwa folgende Mengen Klebstoff benötigt:

d/mm	20	25	32	40	50	63	75	90	110	140	160	225
kg Tangit ABS	0,35	0,4	0,45	0,6	0,9	1,1	1,25	1,7	2,5	5,0	6,5	12,5
kg Tangit Reiniger	0,2	0,3	0,5	0,7	0,9	1,1	1,3	1,4	1,7	2,1	2,5	4,5

III. Verarbeitungs- technische Hinweise

Die Rohrenden sind rechtwinklig abzutrennen, von außen im Winkel von 15° anzuschragen und innen zu entgraten.

Klebung:
Tangit ABS vor Gebrauch gut umrühren. Der Klebstoff soll von einem schräg gehaltenen Stabträger abfließen und dabei eine

Rohr und Muffe ohne Verdrehen/Verkanten sofort bis zum Anschlag bzw. bis zur vollen Muffentiefe zusammenschieben und einige Sekunden festhalten, bis

Maße für b	Rohraußendurchmesser, da in		Skizze	Fittingklebelänge		t in mm bei	
	Zoll	mm		da	t	da	t
1 - 2 mm	bis 3/8	12		20 - 16 mm	63 - 38 mm		
				25 - 19 mm	75 - 44 mm		
2 - 3 mm	1/2 - 1 1/2	12-40		32 - 40 mm	90 - 51 mm		
			40 - 26 mm	110 - 61 mm			
3 - 4 mm	2 - 6	50-150		50 - 31 mm	140 - 76 mm		

Die Klebeflächen (Rohrende außen, Muffe innen) mit Fließpapier von vorhandenem Schmutz säubern. Sofern die Oberflächen fettfrei sind, kann eine Feinreinigung mit Fließpapier und Tangit-Reiniger entfallen. Anschließend wird die Fittingeinstecktiefe ausgemessen und auf dem Rohrende markiert, damit der erforderliche Klebstoffauftrag und das vollständige Einschieben des Rohres kontrolliert werden kann. Die Klebeflächen müssen vor dem Klebstoffauftrag trocken sein, Eis muß durch vorsichtiges Erwärmen entfernt werden.

Art Klebstoff-Fahne bilden. In axialer Richtung - zunächst in die Muffe, dann auf das Rohr - eine gleichmäßige, geschlossene Klebstoffschicht auftragen. In die Muffe Tangit ABS dünn einstreichen, um nachteilige Wulstbildungen im Rohr zu vermeiden, auf das Rohrende dagegen satt auftragen.

Empfohlene Pinselgrößen bis da/mm

- 32 mm = 8 mm Rundpinsel
- 32 - 50 mm = 1 Zoll-Flachpinsel
- 65 - 160 mm = 2 Zoll-Flachpinsel

der Klebstoff angezogen hat. Anschließend überschüssigen Klebstoff mit Fließpapier entfernen. Durch das schnelle Abbinden des Klebstoffs muß das Zusammenschieben der Teile innerhalb einer Minute von Beginn des Klebstoffauftrages an erfolgt sein. Bei Dimensionen ab da 75 mm sollten 2 Personen gleichzeitig den Klebstoff auf Rohr und Muffe auftragen. Die offene Zeit von Tangit ABS, also die Zeit von Beginn des Klebstoffauftrages bis zum Fügen der Teile, ist abhängig von der Umgebungstemperatur und/oder der Filmstärke des Klebstoffes.

Beanspruchung und Befüllung:

Für die Weiterverarbeitung bzw. das Befüllen sowie die Druckprüfung sind Wartezeiten zu berücksichtigen. Diese Zeiten sind abhängig von der Temperatur sowie den Dimensionen und deren Passung. Die Werte dafür entnehmen Sie bitte nachstehender Tabelle.

Besonders im Bereich d160/d225 sind die Rohrleitungsteile abzustützen damit durch das Eigengewicht keine Kräfte nachteilig auf die Klebung einwirken.

Bei Betriebstemperaturen von über +30°C sind die max. Betriebs-

drücke entsprechend anzupassen. Informationen hierzu erhalten Sie durch die Rohr und Fittinghersteller.

Dimension	Temperatur	Wartezeit vor Weiterverarbeitung	Befüllung und Prüfung	Weiterverarbeitung nach Reparatur
bis d140	über 10°C	10 Minuten	24 Stunden	1h/bar
bis d140	unter 10°C	15 Minuten	48 Stunden	2 h/bar
d160/d225	über 10°C	30 Minuten	48 Stunden	2 h/bar
d160/d225	unter 10°C	60 Minuten	48 Stunden	2 h/bar

IV. Besondere Hinweise

Grundsätzlich gilt, vor Inbetriebnahme sind die Rohrleitungen gründlich durchzuspülen, um evtl. noch vorhandene Lösemitteldämpfe zu entfernen. Tangit ABS ist gebrauchsfertig und darf unter keinen Umständen verdünnt werden. Tangit ABS wirkt auf ABS ein. Rohre und Fittings daher von eventuell verschüttetem Klebstoff/Reiniger oder dem zur Säuberung verwendetem Fließpapier fernhalten. Nicht im Gebrauch befindliche Behälter gut verschließen, um Lösemittelverluste und Eindickung zu vermeiden. Klebstoffhaut entfernen. Am Pinsel haftenden, eingedickten Klebstoff mit trockenem Fließpapier abstreifen. Gereinigte Pinsel müssen vor der Wiederverwendung trocken sein. Die Verlegung bei tieferen Temperaturen setzt äußerste Sorgfalt voraus. Rohre und Fittings neigen bei Temperaturen unter +5°C zu

einer Erhöhung der Schlagempfindlichkeit (Versprödung), so dass bei Langzeiteinwirkung von Lösemitteldämpfen eine Schädigung des Systems nicht ausgeschlossen werden kann. Weiterhin wird, da Tangit ABS physikalisch abbindet, der Festigkeitsaufbau unter Umständen stark verzögert. Bei Temperaturen unter +5°C sind daher besondere Verlegetechniken erforderlich. Die zu klebenden Rohrenden und Verbindungsstücke werden hierbei mit einem geeigneten Warmluftgebläse (Ex-Ausrüstung) handwarm auf 25-30°C erwärmt und die Klebearbeit wie beschrieben ausgeführt. Die fertiggestellte Verbindung muß ca. 10 Min. auf +25 bis +30°C temperiert bleiben. Die Verlegung von Druckrohren und Verbindungselementen aus Tangit ABS setzt Sachkenntnis in der Verarbeitung der Werkstoffe

voraus. Diese Hinweise sind daher nur Erläuterungen, die das geschulte Personal bei der Arbeit unterstützen sollen. Verlegeanleitungen der Rohr- und Fittinghersteller sind zu beachten.

Um im Bedarfsfall die Rückverfolgbarkeit der verwendeten Tangit ABS Charge(n) sicherzustellen, ist auf dem Prüf-/Abnahmeprotokoll die jeder VE beigefügte Chargenkennzeichnung(en) aufzubringen.

Schutzmaßnahmen:

Tangit ABS ist feuergefährlich. Die Lösemitteldämpfe, die schwerer als Luft sind, können explosive Gemische bilden. Deshalb beim Verarbeiten und Trocknen, auch nach dem Kleben, für ausreichende Be- und Entlüftung sorgen. Im Arbeitsraum und auch in Nebenräumen: Nicht Rauchen! Nicht Schweißen! Kein offenes Licht und Feuer, jede Funkenbildung unbedingt vermeiden. Vor Schweißarbeiten müssen Ansammlungen von Lösemitteldämpfen und explosive Gemische entfernt werden. Rohrleitungen mit Wasser füllen, ausspülen und gut durchblasen. Während der Trocknungsphase Leitungen nicht verschließen. Längeres Einatmen der Lösemitteldämpfe kann zu gesundheitlichen Schäden führen. Benutztes Fließpapier in geschlossenen Behältern (z.B. Eimer mit Deckel) aufbewahren, um die Belastung durch Lösemitteldämpfe gering zu halten. Wir empfehlen vorbeugend die Benutzung von Schutzhandschuhen zur Vermeidung von Hautkontakt und größte Sauberkeit (zwischendurch Hände waschen und mit fettender Hautschutzcreme oder -emulsion pflegen).

Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser ausspülen und Arzt aufsuchen. Mit Klebstoff beschmutzte Kleidung sofort ausziehen.

Berufsgenossenschaftliche Vorschriften und Regeln sowie Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten. Ausführliche Informationen über sicherheitstechnische und arbeitshygienische Fragen im Zusammenhang mit Tangit sind dem Merkblatt "Umgang mit Tangit" zu entnehmen.

Lagerung:

Zweckmäßigerweise sollte Tangit nicht unter +5°C gelagert werden, da hierdurch eine Viskositäts-erhöhung und Strukturverfestigung eintritt, welche die Verarbeitungsfähigkeit beeinflusst. Nach Konditionierung auf Raumtemperatur und gutem Aufrühren des Klebstoffes wird der temperaturbedingte Viskositäts- und Strukturanstieg wieder abgebaut.

Lagerstabilität:

Die Lagerfähigkeit beträgt bei 20°C mindestens 24 Monate ab Abfülldatum.

Herstelldatum und Chargennummer befinden sich auf dem Boden der Dose.

Entsorgungshinweise:

Produktreste als Sonderabfall entsorgen. Nur gut entleerte Gebinde mit eingetrockneten Anhaftungen und frei von Lösemitteldämpfen zum Recycling geben. Die europäischen Abfallschlüsselnummern (EAK) können beim Hersteller erfragt werden.

Telefon-Beratung:

(0211) 797-8682

Internet:

www.Tangit.de

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt.



Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden.

**Henkel AG & Co KGaA - Klebstoffe für Konsumenten und Handwerker -
40191 Düsseldorf**