

TANGIT

Anlöser

Technisches Merkblatt

Ausgabe 02.03.2010

Seitenanzahl 2

Zur Vorbereitung von Reparaturen und
Quellschweißen von PVC- U / P Folien

EIGENSCHAFTEN

- ▶ Zum Anlösen von PVC-U (hart) Materialien und Quellschweißen von PVC-U / P Folien
- ▶ Geeignet zum Polieren von PVC-P (weich) Handläufen

EINSATZBEREICHE

- Zum Glätten, Polieren, Anlösen und Kleben von PVC-Materialien
- Aufarbeitung alter PVC-Oberflächen
- Grundlage für die Verklebung von PVC-Teichfolie

VORBEHANDLUNG

Die Flächen zunächst mit einem sauberen, trockenen Tuch säubern.

VERARBEITUNG

Folienklebung

Die Folien ausreichend überlappend ausrichten. Tangit Anlöser mit einem gut getränkten Pinsel zwischen die überlappten Folien einbringen, gründlich einstreichen (einmassieren), und die Folien sofort gleichmäßig andrücken.

Die Mindestfoliendicke bei PVC-P beträgt 0,8 mm, bei PVC-U 0,3 mm. Das Klebeergebnis bei PVC-P Folien kann durch Zugabe von 10-15% PVC-P Folienmaterial gleicher Qualität zum Tangit Anlöser verbessert werden. Hierzu wird die entsprechende Menge in kleine Streifen geschnitten, in Tangit Anlöser über Nacht gelagert und am nächsten Morgen kräftig aufgeschüttelt. Die weitere Verarbeitung erfolgt wie beschrieben.



Polieren von Handläufen

Die aus PVC-P bestehenden Handläufe werden zunächst mit einem sauberen, trockenen Tuch gesäubert. Tangit Anlöser auf ein weiches, weißes nicht flusendes Tuch auftragen und den Handlauf einmal in eine Richtung abreiben. Je nach Oberflächenbeschaffenheit kann dieser Vorgang beliebig oft wiederholt werden. Hierbei ist jedoch darauf zu achten, dass die erneut zu behandelnde Oberfläche wieder angetrocknet ist. Es hat sich als zweckmäßig erwiesen, Handläufe grundsätzlich über die gesamte Länge zu polieren, um Glanzunterschiede zu vermeiden.

Hinweis:

Bei bunt eingefärbten Handläufen (z.B. rot, gold) kann es zu Verfärbungen kommen. Daher zunächst Probepolierungen vornehmen.

Anlösen von PVC-U Teilen

In der Regel ist ein Anlösen von PVC-U Teilen nach der Reinigung zur Verbesserung der Klebefestigkeit nicht erforderlich.

Bei gealterten Materialien können die Oberflächen verspröden und verhärten. Hieraus resultiert eine Verzögerung in der Quell- und Lösewirkung, die einen verlangsamten Festigkeitsaufbau zur Folge hat. Zur Verbesserung der Quell-/ Lösewirkung sowie zu einem schnelleren Festigkeitsaufbau können daher die Füge-teile mit Tangit Anlöser nach dem Reinigungsvorgang zusätzlich behandelt werden.

Die Ausführung erfolgt analog dem Reinigungsvorgang. Tangit Anlöser wird auf weißes, nicht färbendes Krepp-Papier aufgebracht und die trockenen, zu klebenden Flächen intensiv abgerieben, bis eine deutliche Anlösung der Oberfläche zu erkennen ist.

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Tetrahydrofuran (THF stabilisiert)
Dichte:	0,89 g/cm ³
Verarbeitungstemperatur:	+10°C - + 25°C

WICHTIGE HINWEISE

Lagerstabilität

Die Mindesthaltbarkeit von Tangit Anlöser beträgt bei 20°C im ungeöffneten Originalgebinde mind. 36 Monate ab Herstellungsdatum. Abfülldatum und Chargen-Nummer sind offen auf dem Dosenboden aufgedruckt.

FACHINFORMATIONEN

Kurzzeichen	Gebindegröße/ Versandeinheit
TL8N	12 Trichterflaschen à 1 l

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt. Alle vorherigen Ausgaben verlieren mit Erscheinen dieses technischen Merkblattes ihre Gültigkeit.

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 Konsumentenklebstoffe Deutschland
Henkelstr. 67 . D-40589 Düsseldorf . Postfach . D-40191 Düsseldorf
Tel. +49 (0) 211/ 797-0
www.henkel.de
www.tangit.de

PRODUKTSICHERHEIT

Schutzmaßnahmen:

Tangit Anlöser ist feuergefährlich. Die Lösemitteldämpfe sind schwerer als Luft, können sich am Boden sammeln und explosive Dämpfe 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.

Benutztes Reinigungspapier in geschlossenen Behälter (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 Berührungen mit den Augen gründlich mit Wasser ausspülen und einen Arzt aufsuchen.

Berufsgenossenschaftliche Vorschriften und Regeln sowie Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten.

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter <http://mymsds.henkel.com> erhältlich.

ENTSORGUNG

Produktreste als Sonderabfall entsorgen. Abfall-schlüssel/ EAK-Code auf Anfrage. Leere Verpackung der Wiederverwertung zuführen.

