

VDL PVC-U driedelige koppeling - lijm × buitendraad

Praktische handleiding

Gebruiksaanwijzing van De Vakshop. Volg daarnaast de installatievoorschriften van de fabrikant voor het geleverde model.

Waarvoor gebruik ik deze koppeling?

Deze driedelige PVC-U koppeling verbindt een PVC-drukbuis met een passende aansluiting met binnendraad, bijvoorbeeld bij een pomp of afsluiter. Aan de buiszijde zit een inwendige lijmaansluiting; aan de andere zijde conische buitengasdraad. De wartelverbinding heeft een EPDM-afdichting.

Hoe lees ik de twee aansluitmaten?

De millimetermaat is de buitendiameter van de passende PVC-buis. De inchmaat is de nominale buitendraadmaat; BU betekent buitendraad. Deze VDL-serie 3.70 heeft conische leidingdraad. Vergelijk bij vervanging ook de inbouwmaten en de drukklasse.

Hoe maak ik de verbinding dicht?

Zaag haaks, ontbraam en schuif de buiseinden af. Markeer de insteekdiepte en reinig de lijmvlakken met geschikte PVC-reiniger. Breng PVC-U druklijm aan volgens de voorschriften en schuif de delen direct samen. Verwerk niet onder 5 °C. VDL schrijft minimaal 24 uur voor vóór drukbelasting; volg ook de verwerkings- en uithardingsvoorschriften van de gebruikte lijm. Gebruik voor de leidingdraad een afdichtmiddel dat geschikt is voor PVC-U en het medium, bijvoorbeeld passende PTFE-tape. Monteer zonder buigspanning en draai kunststof schroefdraad niet te strak aan. Breng geen PVC-lijm aan op schroefdraad of rubber. Maak de installatie drukloos voordat je de wartel losdraait. Controleer de O-ring en de afdichtvlakken op vuil en beschadiging. Plaats de ring recht in de groef en monteer de koppelingshelften in lijn. De wartel trekt de helften samen; de O-ring verzorgt de afdichting. Lijm de wartel niet vast en gebruik geen tape op de warteldraad.

Wat is het verschil met een zwembadkoppeling?

Deze uitvoering heeft conische buitengasdraad. De VDL-zwembadkoppeling uit serie 3.68 heeft rechte buitengasdraad en een O-ring bij de draadaansluiting. Controleer welk afdichtvlak en welk draadtype het aangesloten apparaat nodig heeft; dezelfde inchmaat maakt ze niet automatisch uitwisselbaar.

Welke druk en vloeistoffen zijn toegestaan?

10-63 mm: PN16. 75, 90 en 110 mm: PN10. PN is de nominale drukklasse. De toegestane werkdruk hangt ook af van temperatuur, medium en de overige installatieonderdelen. Gebruik het VDL-druk/temperatuurdiagram voor de bedrijfsomstandigheden en belast de verbinding pas na volledige uitharding van de lijm. Controleer bij chemicaliën de bestendigheid van zowel PVC-U als EPDM voor de stof, concentratie en temperatuur. De VDL-bestendigheidslijst staat bij Documenten. Voor drinkwater moet de exacte uitvoering de vereiste toelating hebben; een certificaat voor andere fittingen is niet voldoende.

Montage en onderhoud

Maak de installatie drukloos vóór werkzaamheden en ondersteun de leiding zodat er geen buigbelasting op de koppeling staat. Bescherm tegen vorst. PN is de nominale drukklasse. De toegestane werkdruk hangt ook af van temperatuur, medium en de overige installatieonderdelen. Gebruik het VDL-druk/temperatuurdiagram voor de bedrijfsomstandigheden en belast de verbinding pas na volledige uitharding van de lijm.

Bijbehorende fabrikantdocumentatie

VDL 3.70 Spuitgietskoppeling - productblad

VDL chemische bestendigheid

De volgende twee pagina's bevatten de oorspronkelijke VDL-montagevoorschriften voor lijmverbindingen (Engels).

Vragen over jouw toepassing? devakshop.nl/pages/contact

Installation Instructions:

Do not install at temperatures below 5°C.



Cut the pipe at right angles. Remove the internal burrs and chamfer the tube to 15° on the outside.



Measure the insertion depth and mark it on the PVC-U pipe.



The surfaces to be glued must be cleaned thoroughly using a PVC-U cleaner with a lint-free cloth.



Apply a layer of adhesive on the inside of the fitting in the longitudinal direction, from the inside to the outside. Apply a layer of glue to the pipe section in the same way. Depending on the pipe diameter, corresponding brushes should be used. Divide the glue in a ratio of 1/3 part on the fitting and 2/3 part on the tube.



Immediately after gluing the parts together, install them in a smooth and even motion and hold for a few seconds. The bonding may not be mechanically loaded for the first 15 minutes. At a temperature below 10 ° C, a minimum of 30 minutes must be waited.



Immediately remove the excess glue from the fitting and the tube. Excess glue can act on the tube and weaken it.



Finished jointing.

The piping system may not be pressurized earlier than 24 hours after the last bonding. Drying times can vary depending on, among other things, substrate, applied product quantity, moisture content and ambient temperature.

Some general points of attention:

- Close packaging immediately after use
- Do not use thickened glue
- Store the glue in closed packaging in a cool and frost-free place (between + 5 ° C and + 35 ° C)

Pay attention! when bonding fittings > 225 mm, use a suitable adhesive with a long opening time and a large gap-filling capacity. If necessary, perform the bonding with several people.

The above information is general processing information for the bonding of PVC-U. For the exact processing instructions for the product to be processed, please refer to your adhesive supplier.