DE VAKSHOP

VDL PVC-U tweedelige koppeling met lijmspie

Praktische handleiding

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

Wat is de functie van deze koppeling?

Deze rechte tweedelige koppeling uit de VDL-serie 5.14 heeft een uitwendige lijmspie en een wartel met binnendraad. De lijmspie wordt in een passende PVC-lijmmof gelijmd. De EPDM-ring verzorgt de afdichting tegen het daarvoor geschikte vlak van het tegenstuk.

Wat is het verschil tussen lijmspie en lijmmof?

De millimetermaat is de uitwendige lijmspiemaat. Een 32 mm-spie past dus in een passende 32 mm-lijmmof. De inchmaat is de binnendraadmaat van de wartel. Dit verschilt van de VDL 5.15, waar de buis juist in de koppeling wordt gelijmd. Controleer ook de drukklasse en het afdichtvlak.

Welke drukklasse moet ik aanhouden?

32, 40 en 50 mm: PN16. 63 mm: PN10. 75 mm: PN6. 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. Belast een lijmverbinding pas na volledige uitharding.

Hoe monteer ik de lijmspie en wartel?

Zaag haaks, ontbraam en schuine 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. Lijm de gladde spie in een passende PVC-lijmmof. Maak de installatie drukloos. Houd afdichtvlakken en EPDM-ring schoon en onbeschadigd. Monteer in lijn zonder buigbelasting en draai de wartel zonder forceren vast. De ring verzorgt de afdichting; lijm of tape hoort niet op de warteldraad of de ring.

Kan ik de aansluiting later losnemen?

Maak de installatie drukloos. Houd afdichtvlakken en EPDM-ring schoon en onbeschadigd. Monteer in lijn zonder buigbelasting en draai de wartel zonder forceren vast. De ring verzorgt de afdichting; lijm of tape hoort niet op de warteldraad of de ring. De lijmverbinding blijft permanent vast; de wartelverbinding is losneembaar. Controleer het afdichtvlak en vervang beschadigde ringen door een passend onderdeel. Controleer chemische 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.

Montage en onderhoud

Maak de installatie drukloos vóór werkzaamheden, ondersteun de leiding en 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. Belast een lijmverbinding pas na volledige uitharding.

Bijbehorende fabrikantdocumentatie

VDL 5.14 2/3 Koppeling - 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

Van de Lande

INSTRUCTIONS FOR SOLVENT CEMENT JOINTING PVC-U

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.

Van de Lande

INSTRUCTIONS FOR SOLVENT CEMENT JOINTING PVC-U



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.