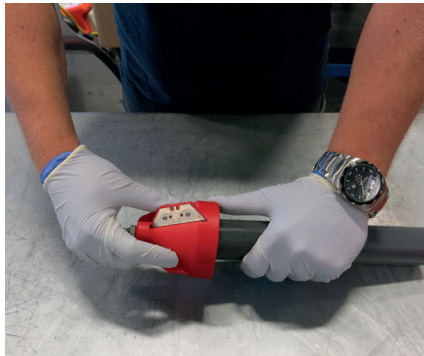


SAMMANFOGNINGSMETODER

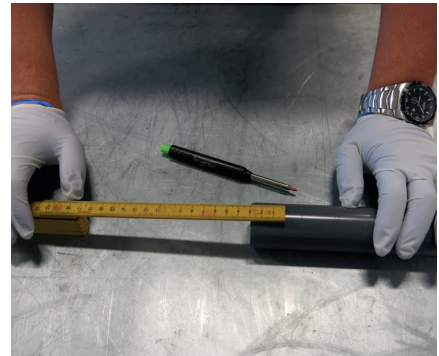
Montageanvisning Limning av PVC, C-PVC och ABS



Kapa röret rakt



Fasa rörändan



Mät och markera insticksdjup



Rengör både rör och rördel



Rör om i limmet



Rotera penseln runt röret och rördelen när du applicerar limmet



Pressa ihop



Torka av överflödigt lim



Låt torka. Torktid 1h/1bar vid 20°C för provtryckning med vatten. 24 h fullt driftstryck

Vi erbjuder kurser i svetsteknik samt certifierande kurser enligt EWF 581-01.
För mer information se www.gpa.se/academy

SAMMANFOGNINGSMETODER

Limning av PVC, C-PVC och ABS



Antal fogar i medeltal gjorda med 1 kg lim

Delarnas diameter	Antal fogar
16	550
20	500
25	450
32	400
40	300
50	200
63	140
75	90
90	60
110	40
125	30
140	25
160	15
200	10
225	6
250	4

Utrustning

- Kapverktyg
- Fil/fasverktyg
- Pensel
- Måttstock
- Markeringspenna
- Luddfritt papper eller duk

Omgivning

Se till att platsen för limning tillåter torr hantering av rör och rördelar, samt att temperaturen ej understiger +5°C. Limma inte rör och delar som är fuktiga.

Personligt skydd

Limning bör ske på anvisad plats där god ventilation kan tillgodoses. Vid behov använd utsugsfläkt. Personligt skydd såsom andningsskydd, glasögon och handskar bör användas.

