

LIMNING AV PVC, C-PVC OCH ABS



1. Kapa röret rakt



2. Fasa rörändan



3. Mät och markera insticksdjup



4. Rengör både rör och rördel



5. Rör om i limmet



6. Lägg på lim längsgående både på rör och rördel



7. Pressa ihop



8. Torka av överflödigt lim



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

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 andnings- skydd, glasögon och handskar bör användas.

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