

DYKA Verbindingswijzer

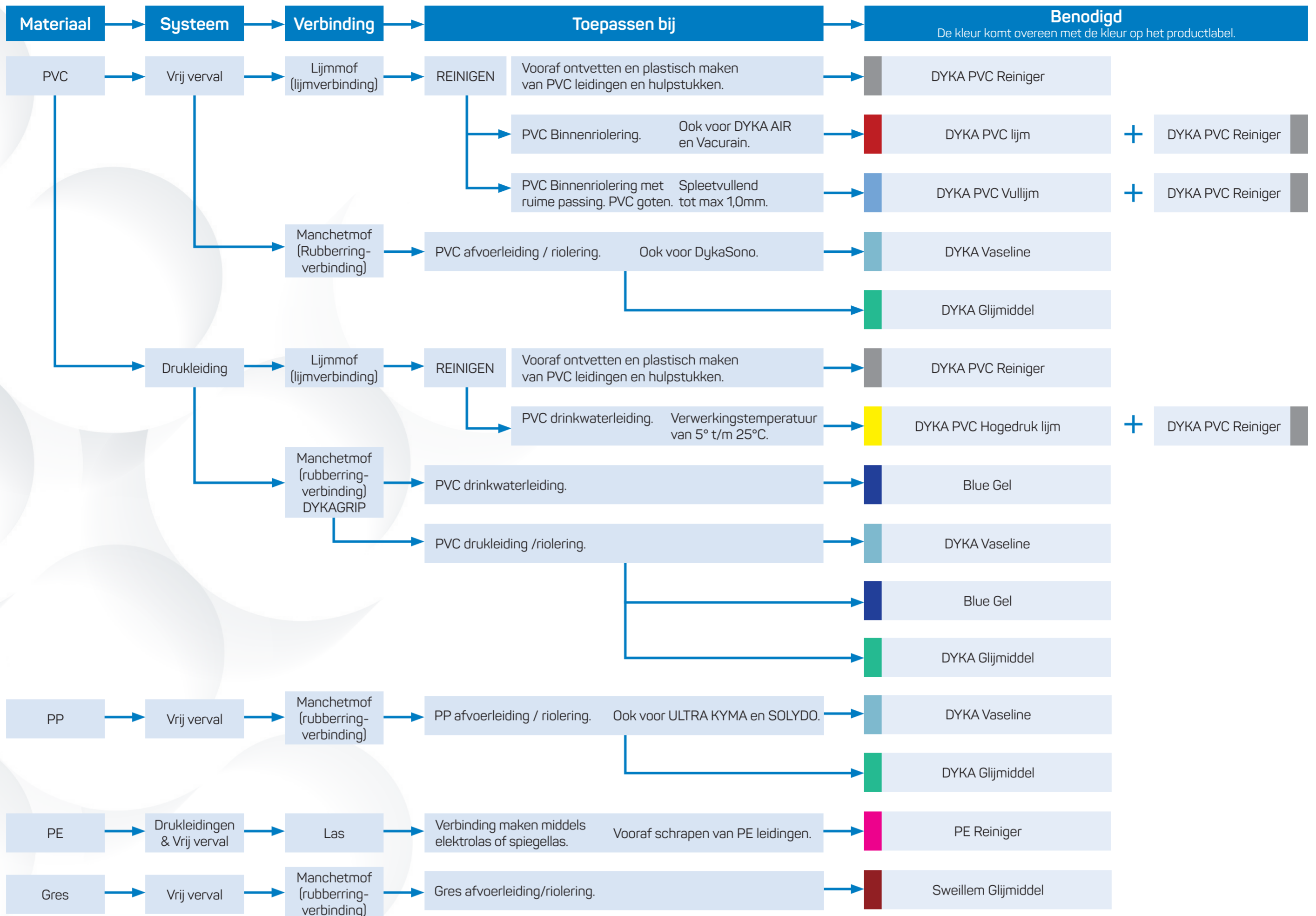
Maak een goede verbinding

Wat heeft u nodig?

Neem deze
poster mee!

DYKA

Wat heeft u nodig voor een goede verbinding?



Wij geven u graag een paar belangrijke tips voor een betrouwbare PVC verbinding.

1. **Werk altijd schoon.** Ontdoe buiseinde en fitting van vuil. Voorkom condensvorming.



2. **Zaag de buis af.**
Buis haaks afkorten.



3. **Ontbraam de buis.**
Verwijder bramen en oneffenheden bij voorkeur met een ontbramer.



4. **Schuin de buis aan.**
Aanschuinen met aanschuinggereedschap voorkomt het opstropen van de lijm.



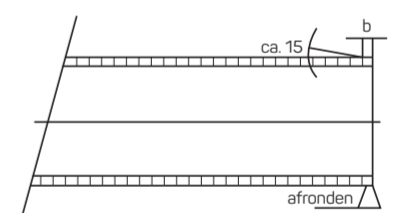
5. **Markeer de insteek diepte.**
Als u dit met afplakband doet, kunt u de overtollige lijm later gemakkelijk verwijderen.

Het belang van de juiste omstandigheden.

Lijm niet bij een temperatuur onder de 5°C. Bewaar lijm vorstvrij. Let op condensvorming op de buis en in de mof. Dit kan ontstaan doordat het materiaal afkoelt door verdamping van de reiniger, of door temperatuurverschil tussen de buis/het hulpstuk en de omgeving. Afhankelijk van de hoeveelheid lijm en de temperatuur, is de verwerkingstijd van de standaard lijm ongeveer 30 seconden. Hoe hoger de temperatuur, hoe korter de verwerkingstijd.

Het belang van het juiste buisbewerkingsgereedschap.

Voor het maken van een perfecte PVC lijmverbinding heeft u de juiste materialen nodig. Vooral bij het verlijmen van drukbuizen dient u de buis af te schuinen over minimaal 10% van de wanddikte onder een hoek van 10° tot 15° volgens de maatschets.



Zorg ervoor dat de buis haaks afgekort wordt.



6. **Wrijf de te lijmen oppervlakken goed in met de juiste reiniger.**
DYKA Reiniger maakt de PVC plastisch. De lijm dringt daardoor in het oppervlak. Breng de reiniger aan met schone, niet pluizende doeken, zo voorkomt u verontreiniging in de verbinding.

Het belang van reinigen.

DYKA reinigingsmiddel doet meer dan alleen schoonmaken en ontvetten. Het penetreert in het PVC waardoor het PVC opzwellt en de te verlijmen oppervlakten zacht en week worden (plastisch). Vloeibare lijm penetreert beter in het PVC als de delen eerst worden voorbereid met reiniger.



7. **Smeer voldoende lijm op de spie en een weinig lijm in de mof.**
Hiermee voorkomt u dat een teveel aan lijm in de mof, de buis ingedruwd wordt. De soort kwast en de grootte hangen af van de te verlijmen diameters:

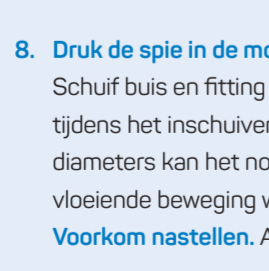
Buisdiameter	Soort kwast	Afmeting kwast
Tot 40 mm	Rond, varkenshaar	9 mm
50 mm t/m 75 mm	Plat, varkenshaar	1"
90 mm t/m 200 mm	Plat, varkenshaar	1,5"

Het belang van handelingssnelheid.

Gebruik voldoende lijm. Strijk de lijm goed in en zorg dat de lijm niet opdroogt voordat de verbinding tot stand wordt gebracht. Verwijder overtollige lijm direct. Door het oplossend vermogen van de lijm kan een teveel aan lijm of achtergelaten lijmresten de verbinding schaden. Werk bij grote diameters in drukleidingsystemen (vanaf 110 mm) bij voorkeur met twee personen om spie en mof gelijktijdig in te kunnen smeren.

Het belang van de juiste kwast.

Gebruik kwasten van varkenshaar. Kwasten van kunststof lossen op in lijm en zijn dus snel onbruikbaar!



8. **Druk de spie in de mof.**
Schuif buis en fitting in één rechte beweging in elkaar terwijl de lijm nog nat is. Zo krijgt de lijm tijdens het inschuiven niet de kans te hechten (gebeurt vooral in een warme omgeving). Bij grote diameters kan het nodig zijn speciaal optrekgereedschap te gebruiken waarmee de buis in een vloeibare beweging wordt ingeschoven.
Vooromk nastellen. Als het toch nodig is, doe het dan direct tijdens het insteken.

Het belang van de juiste droogtijd.

Laat de lijm lang genoeg drogen. De droogtijd is afhankelijk van diameter, omgevingstemperatuur en de passing (speling tussen spie en mof). Voorkom te snelle belasting. Als de lijm niet goed gedroogd is kan er lekkage ontstaan. Ventileer de buis. Houd een uur wachtijd per bar aan, met een minimum van 1 uur.



9. **Haal de overtollige lijm direct na het lijmen weg en controleer de verbinding.**
Als er geen overtollige lijm is, is er te weinig lijm gebruikt. Rondom moet een randje lijm zichtbaar zijn. Als het niet lukt de buis tot de stootrand te drukken, zaag de verbinding dan uit en maak een nieuwe verbinding.

Voor de verbindinginstructies voor de overige materialen, verwijzen wij u naar de desbetreffende Technische Documentatie.

DYKA

Filialen DYKA

Brugge

Industrieterrein "Waggelwater"
Dirk Martensstraat 25
8200 Brugge
T 050/31.51.97
E brugge@dyka.be

Charleroi

Avenue de Heppignies 1
6220 Fleurus-Heppignies
T 071/34.41.03
E fleurus@dyka.be

Grâce-Hollogne

Rue de Wallonie 15
4460 Grâce-Hollogne
T 04/239.04.90
E grace-hollogne@dyka.be

Harelbeke

Spoorwegstraat 63
8530 Harelbeke
T 056/21.99.07
E harelbeke@dyka.be

Hoogstraten

Industriezone KLUIS Z1 1635
Industrieweg 7
2320 Hoogstraten
T 03/314.47.55
E hoogstraten@dyka.be

Temse

Hoogkamerstraat 334
9140 Temse
T 03/711.23.18
E temse@dyka.be

Overpelt

Nolimpark 4004
3900 Overpelt
T 011/80.04.30
E overpelt@dyka.be

Zaventem

Leuvensesteenweg 502
1930 Zaventem
T 02/721.33.39
E zaventem@dyka.be



Volg DYKA



Bestel onze producten makkelijk en snel op www.dyka.be.