

GEB'ORIZON® COLLE PVC GEL EVACUATION

Fonctionnalité

Colle en gel, à base de résine biosourcée et solvant recyclé, pour l'assemblage d'éléments de canalisation en PVC non plastifié (PVC-U)

- Collage des canalisations d'évacuation d'eaux sanitaires ou usées (évacuation des lave-vaisselles et lave-linges),
- Collage des canalisations d'eaux vannes,
- Collage des canalisations de descentes d'eaux pluviales,
- Convient pour l'assemblage de canalisations en PVC pour des lignes souterraines de télécommunication,

Labels et Agréments

Marquage CE : DOP n° 21046641-1

- **Adhésif pour assembler les composants de systèmes de canalisations thermoplastiques constituées de poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U), pour liquides sans pression norme EN 14680**

Classement de la qualité de l'air intérieur (selon les méthodes de tests de la norme ISO 16000) : A+



Caractéristiques techniques

Caractéristiques	Spécifications
Aspect	Gel thixotrope (ne coule pas en application verticale)
Couleur	Translucide
Densité à 20°C	0,9
Extrait-sec	19 %
Viscosité Brookfield à 20°C	16 500 mPa.s
Tenue à la température	90°C en continu / 90°C en pointe
Résistance au cisaillement à 20°C	≥ 0.25 MPa à 1h ≥ 1.5 MPa à 24h ≥ 3.0 MPa à 20j (EN 14680)

Temps de prise et temps de séchage à respecter

Le respect des temps de prise et temps de séchage est impératif pour garantir le parfait collage des canalisations.

	Montage : $\varnothing \leq 250^*$ mm Réparation : $\varnothing \leq 250^*$ mm
NE PAS MANIPULER	RESEAUX EVACUATION
10 min	Impératif 1h

* Pour des diamètres supérieurs ou égaux à 110 mm se référer au cas particulier du mode d'emploi.

Mise en œuvre

Les assemblages réalisés à l'aide de l'adhésif doivent être réalisés dans les conditions suivantes : (Extraits des DTU 60-31, -32, -33 CH 3.21).

La température de mise en œuvre doit être comprise entre +5°C et +35°C.

Préparation

- Vérifier la présence d'un chanfrein à l'extrémité du bout mâle du tube ou du raccord. Si le tube est recoupé sur le chantier, reconstituer ce chanfrein à l'aide d'une lime ou de tout autre outil permettant d'obtenir le même profil.
- Afin de permettre un emboîtement à fond du bout mâle dans l'emboîture, mesurer et reporter à l'aide d'un crayon gras ou feutre la profondeur de l'emboîture du tube ou du raccord sur le bout mâle.
- Afin de supprimer la peau de surface des éléments, dépolir par rotation les parties à assembler (bout mâle et emboîture) à l'aide de notre BANDE ABRASIVE ou d'un papier abrasif fin. L'emploi d'une lime, râpe ou lame de scie est formellement interdit pour cette opération.
- Décaper les deux éléments à assembler à l'aide d'un chiffon propre imbibé de DECAPANT PVC ou d'un décapant pour canalisations PVC, veiller à ne pas effacer le repère pendant cette étape.

Mode d'emploi

- S'assurer que les raccords soient bien secs puis enduire généreusement et bien étaler, à l'aide du bouchon pinceau, une couche uniforme de colle, d'abord sur l'entrée de l'emboîture, puis sur la totalité du bout mâle, en terminant dans le sens longitudinal.
- La colle séchant relativement rapidement, emboîter immédiatement les deux éléments à fond, en poussant longitudinalement sans mouvement de torsion, jusqu'au repère initialement tracé.
- Il est nécessaire, dans tous les cas, de respecter un temps minimal de séchage de 10 minutes avant de manipuler l'assemblage, afin d'éviter tout mouvement relatif des pièces entre elles.
- Afin d'éviter une évaporation excessive de solvants volatils, veiller entre chaque utilisation de la colle et du décapant à bien refermer les récipients qui les contiennent.

Cas particulier des diamètres de 110 à 250 mm

- Effectuer le raccordement à deux personnes au minimum.
- Abraser et chanfreiner les tubes et raccords à l'aide d'une meuleuse.
- Décaper les deux éléments à assembler à l'aide d'un chiffon propre imbibé de DECAPANT PVC ou d'un décapant pour canalisations PVC.
- S'assurer que les raccords soient bien secs puis enduire généreusement et bien étaler la colle sur toute la surface. Effectuer l'opération rapidement pour limiter le séchage de la colle.

- Emboîter immédiatement les deux éléments à fond en poussant longitudinalement sans mouvement de torsion.
- Il est nécessaire, dans tous les cas, de respecter un temps minimal de séchage de 10 minutes avant de manipuler l'assemblage, afin d'éviter tout mouvement relatif des pièces entre elles.

Consommation

Nombre de raccords moyens réalisables avec 1 L de GEB'ORIZON COLLE PVC GEL EVACUATION :

Ø Dn En mm	32	40	50	63	80	90	100	110	125	140	160	180	200	225	250
Nombre	450	220	180	90	55	50	45	35	30	20	17	13	11	8	7

Nettoyage du matériel

En cas de nécessité, le pinceau peut être rincé avec le DECAPANT PVC. Mais ce produit ne doit jamais être utilisé pour diluer la colle.

Précautions d'emploi

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur www.quickfds.com ou sur www.geb.fr.

Astuce

L'agitation vigoureuse du produit rend celui-ci plus liquide.

Observations

La mise en œuvre doit obligatoirement être effectuée en un lieu protégé de la pluie. D'autre part, il est indispensable de veiller à ce que le bidon ne puisse pas recevoir de projections (pluie ou autre), ce qui détruirait la colle restant dans ce bidon. De même, il est indispensable de veiller à ce que les éléments à assembler, ainsi que le pinceau, ne soient pas mouillés avant l'application de l'adhésif.

Ne pas utiliser de décapant pour enlever le surplus de colle autour de l'assemblage collé, utiliser un chiffon propre.

Dans certains cas, la colle peut blanchir en séchant, notamment en présence d'humidité ambiante importante, cette coloration ne modifie pas ses caractéristiques techniques.

Stockage

Stocker à une température comprise entre -5°C et +35°C.

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

Tri des emballages et déchets

Se référer aux indications mentionnées sur l'emballage du produit et aux règles locales applicables.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur <http://www.geb.fr>, que vous êtes en possession de la dernière version.