

## COLLE PVC GEL PLUS

### FONCTIONNALITE

**Colle en gel pour l'assemblage d'éléments de canalisation en P.V.C. rigide non plastifié (PVC-U).**

- Assemblage des tubes et raccords PVC-U destinés à l'adduction sous pression d'eau potable (eau destinée à la consommation humaine), froide ou chaude,
- Collage de canalisations sous pression non destinées à la consommation humaine,
- Collage de canalisations d'évacuation d'eaux sanitaires ou usées (évacuation des lave-vaisselle et lave-linge),
- Collage de canalisations d'eaux vannes,
- Collage de canalisations de descentes d'eaux pluviales,
- Convient pour l'assemblage de canalisations en PVC pour lignes souterraines de télécommunication.

### Labels et Agréments

**Marquage CE : DoP N° 21046622-1**

**Certifié CSTB : QB-016 - 11-AD04**

**Compatibilité eau Potable : conforme aux listes positives françaises en vigueur**

**Ne contient pas de THF**



### Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Aspect	Gel thixotrope (ne coule pas en application verticale)
Densité à 20°C	0.87
Extrait sec	19%
Viscosité Brookfield à 20°C	15 Pa.s
Tenue à la température	60°C en continu et 90°C en pointe
Résistance au cisaillement à 20°C	≥ 0.4 MPa à 1h ≥ 1.5 MPa à 24h ≥ 7.0 MPa à 24j (EN 14814)
Tenue à la pression à long terme à 20°C	Tenue ≥ 1000h à 51.2 bar (EN 14814)
Tenue à la pression à long terme à 40°C	Tenue ≥ 1000h à 20.8 bar (EN 14814)

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.

	Réparation : Ø ≤ 90 mm	Montage : Ø < 250* mm Réparation : 90 mm < Ø < 250* mm	
NE PAS MANIPULER	EAU SOUS PRESSION	RESEAUX EVACUATION	EAU SOUS PRESSION
10 min	Impératif 1h	Impératif 1h	Impératif 24h

Pour les réseaux d'eau destinée à la consommation humaine, procéder à un rinçage de l'installation pendant au moins 30 minutes, avant la mise en service.

\* 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 du chanfrein à l'extrémité du bout mâle du tube ou du raccord. Dans le cas où une coupe du tube est effectuée sur le chantier, reconstituer ce chanfrein à l'aide d'une lime ou de tout autre procédé 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 sur le bout mâle du tube ou du raccord.
- Afin de supprimer la peau de surface des éléments, dépolir par rotation les parties à assembler (bout mâle et emboîture) à l'aide d'un papier abrasif fin : l'emploi d'une lime, râpe ou lame de scie est formellement interdit pour cette opération.

### **Mode d'emploi**

- Nettoyer les deux éléments à assembler à l'aide d'un chiffon propre imbibé de décapant pour canalisations PVC, veiller à ne pas effacer le repère pendant cette opération
- Enduire généreusement et bien étaler, à l'aide d'un pinceau, une couche uniforme d'adhésif, d'abord sur l'entrée de l'emboîture, puis sur la totalité du bout mâle, en terminant dans le sens longitudinal
- L'adhésif 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 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 usage de l'adhésif 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 minimum,
- Abraser et chanfreiner les tubes et raccords à l'aide d'une meuleuse,
- Nettoyer les deux éléments à assembler à l'aide d'un chiffon propre imbibé de décapant pour canalisations PVC,
- Enduire généreusement et bien étaler sur toute la surface l'adhésif. 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 COLLE PVC GEL PLUS :

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 nettoyé avec du décapant pour canalisations 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](http://www.quickfds.com) ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

### **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.

### **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 l'adhésif 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.

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/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.