

## Technisches Merkblatt

# Tangit PE/PP-Reinigungs-Tücher

Für alle Kunststoffschweißverbindungen  
der Werkstoffe PE, PP und PVDF

## I. Werkstoff

### Art des Werkstoffes:

Mit auf Ethylalkohol basierendem  
Reinigungsmittel getränkte Tücher

### Verwendungszweck:

Spezialreinigungsmittel für  
Kunststoffschweißverbindungen, vorzugsweise für  
Polyethylen (PE),  
Polypropylen (PP) und  
Polyvinylidenfluorid (PVDF).

**Nicht für** Polyvinylchlorid  
(PVC-U / PVC-C) oder  
Acrylnitrilbutadienstyrol  
(ABS) verwendbar.

### Verpackungsgröße:

Kunststoff-Dose mit in Folien-  
beutel eingeschweißten  
Reinigungs-Tüchern zu je 100  
Blatt

### Versandereinheit:

TT8 = 8 Dosen mit Reinigungs-  
Tüchern à 100 Blatt  
TT12R = 12 Nachfüllbeutel à  
100 Blatt

## II. Besondere Eigenschaften

- Hervorragende Reinigungs-  
eigenschaften
- Trocknet rückstandsfrei ab
- Definierter hoher Reinheitsgrad  
des Reinigungsmittels  
(entspricht den Anforderungen  
der VP 603 des DVGW)
- Fusselfreie, definierte Tuch-  
qualität mit guter Reißfestigkeit
- Bei Reinstwasseranwendung  
einsetzbar
- Das Reinigungsmittel entspricht  
den KTW-Anforderungen

### Technische Daten

#### Rohstoffbasis:

Ethylalkohol 99,8 %

#### Dichte des Lösemittels:

ca. 0,79 g/cm<sup>3</sup>

#### Verbrauch:

| Rohrdimensionen<br>DN | da/mm     | Mindestanzahl<br>Reinigungstücher<br>pro Verbindung |
|-----------------------|-----------|-----------------------------------------------------|
| DN 25 - 50            | 32 - 63   | 2                                                   |
| DN 65 - 100           | 75 - 110  | 4                                                   |
| DN 125 - 200          | 140 - 225 | 6 - 8                                               |

Bei größeren Dimensionen steht Ihnen alternativ die  
1L-Flasche Tangit Spezial-Reiniger KS zur Verfügung.

**Bitte beachten:** Für jeden Reinigungsvorgang ein sauberes  
Tuch verwenden.

# III. Verarbeitungstechnische Hinweise

Vorbereitung der Schweißverbindungen sowie verbindliche Einzelheiten zu den werkstoff- und schweißspezifischen vorbereitenden, verarbeitungstechnischen Maßnahmen sind den technischen Informationen der Rohr-/Fittinganbieter zu entnehmen.

Allgemein gültige Angaben für PE-Schweißverbindungen enthält das Merkblatt DVS 2207, Teil 1. Die entsprechend den technischen Informationen vorbereiteten Schweißflächen werden unter Verwendung von Tangit PE/PP-Reinigungs-Tüchern gründlich gesäubert.

Vor Gebrauch der Originalverpackung die Verschlusskappe abziehen, den Folienbeutel herausnehmen und an der gekennzeichneten Stelle den Folienbeutel aufschneiden.

Aus der Rollenmitte ein Tuch ziehen (nicht abreißen!), zu einer Spitze drehen, durch den Kreuzschlitz der Verschlusskappe ziehen und die Kappe wieder aufsetzen. Die Kreuzschlitzung der Verschlusskappe und die Perforierung der Reinigungs-Tücher gewährleisten einen einfachen, einwandfreien Abriss der Reinigungstücher.

## Reinigungsvorgang:

Die zur Schweißung vorbereiteten Kunststoff-Fügeteile werden mit Tangit PE/PP-Reinigungs-Tüchern gründlich gesäubert. Fügeteile unmittelbar vor dem Schweißvorgang evtl. mit Fließpapier trockenwischen. Die Schweißwerkzeuge müssen nach jeder Schweißung mit einem sauberen Lappen oder trockenem Papier gesäubert werden. **Eine Reinigung der Schweißwerkzeuge mit Tangit PE/PP-Reinigungs-Tüchern darf nur in erkaltetem Zustand erfolgen.** Nach erfolgtem Reinigungsvorgang die Verschlusskappe wieder gut verschließen, um ein Austrocknen der Tangit PE/PP-Reinigungs-Tücher zu vermeiden.

# IV. Besondere Hinweise

Tangit PE/PP-Reinigungs-Tücher sind frei von chlorierten Kohlenwasserstoffen, mit Wasser mischbar und biologisch voll abbaubar. Die abgetrockneten Tangit PE/PP-Reinigungs-Tücher können problemlos über den Hausmüll entsorgt werden.

Ein großer Teil der heute noch verwendeten Reinigungsmittel sind von der chemischen Basis her ungeeignet oder enthalten Verunreinigungen, welche die Schweißqualität nachhaltig negativ beeinflussen.

Tangit PE/PP-Reinigungs-Tücher sind feuergefährlich. Die Lösemitteldämpfe können explosive Gas-Luftgemische bilden.

Deshalb beim Verarbeiten/Trocknen für ausreichende Be- und Entlüftung sorgen. Die maximal zulässige Arbeitsplatzkonzentration (MAK-Wert) beträgt mit Stand 1997

1000 ppm (= 1900 mg/m<sup>3</sup> Luft).

Im Arbeitsraum und auch in Nebenräumen: Nicht rauchen! Nicht schweißen! Kein offenes Licht und Feuer, jede Funkenbildung unbedingt vermeiden.

## Lagerstabilität:

Die Lagerfähigkeit beträgt bei 20°C mindestens 24 Monate ab Abfülldatum. Das Abfülldatum ist offen auf dem Beutelrand aufgedruckt.

## Telefon-Beratung:

(0211) 797-8272

## Internet:

[www.Henkel-Installation.de](http://www.Henkel-Installation.de)

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt.



**Zur Beachtung:** Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. **Wegen** der außerhalb unseres Einflusses liegenden **Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen** und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden.

Henkel KGaA - Konsumenten-Klebstoffe Deutschland - 40191 Düsseldorf