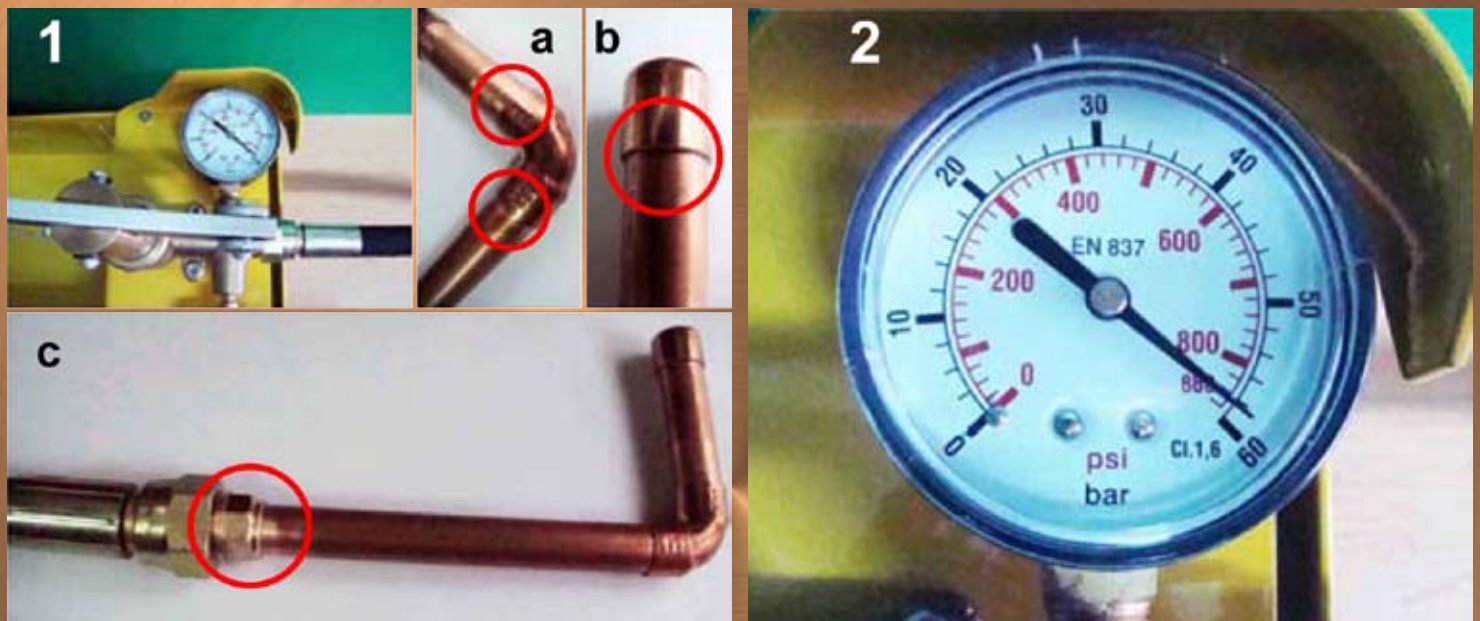


# Druckprüfung Copper-Fix

In unserem Testlabor wurde ein mit **Copper-Fix** verklebtes Kupferrohr auf Druck bzw. Dichtigkeit geprüft. Geprüft wurde mit einer Hand-Druckprüfpumpe (Rems Push). Das Rohr und die Verbindungselemente wurden ordnungsgemäß nach Gebrauchsanweisung verklebt.

Als Material wurde ein 15mm Rohr, ein 90° Winkel (Bild 1a), eine Kappe (Bild 1b) aus Kupfer und eine Verschraubung (Bild 1c) aus Rotguss verwendet. Die Druckprüfung des Testobjekts fand 60 Minuten nach dem Zusammenfügen statt, hierbei wurde ein Wasserdruck von ca. 60 bar / 870 psi (Bild 1 und 2) aufgebaut.



Das Testergebnis verlief positiv. Nach 24 Stunden war noch ein Wasserdruck von 52 bar / 750 psi vorhanden ohne dass eine Undichtigkeit festgestellt werden konnte. (Der hierbei entstandene Druckverlust ist eine natürliche Eigenschaft der auf Temperaturschwankungen zurückzuführen ist).

## Gebrauchsanweisung

- 1. Vorbereitung:** Das Rohr und die Fittings müssen mit Schleifpapier K120 oder grober angeraut werden, solange bis das Rohr sich leicht in die Fittings einfügen lässt. (Denn je größer der Spalt ist um so besser ist das Klebergebnis und um so höher ist die Druckbelastung).
- 2. Reinigung:** Die zu verbindenden Teile mit einem lösemittelhaltigen Reiniger behandeln, um die restlichen Schmutz- oder Fettreste zu entfernen.
- 3. Kleben:** Den Klebstoff vor Gebrauch gut schütteln. Genügend Produkt auf das Rohr auftragen, am Fitting jedoch nur in Form eines kleinen Klebstoffrings. (Dieser Klebstoffring dient gleichermaßen auch als Gleitmittel. Durch diese Art der Montage werden Klebstoffansammlungen in der Rohrrinnenseite reduziert, oder sogar verhindert).
- 4. Montage:** Die Teile beim Zusammenfügen zuerst leicht drehen um den Klebstoff optimal zu verteilen und anschließend in die gewünschte Position bringen. (Der Klebstoff ist nach 2-4 Minuten handfest).



# Produkteigenschaften

## Materialeigenschaften

Chemische Basis .....	Methacrylatester
Farbe .....	rot
Viskosität (Brookfield RVT) .....	500 - 800 cps @ 25°C
Spezifische Dichte .....	1.11
Maximal Gewinde-Ø .....	R1½" (M36)
Spaltfüllung .....	0,15 mm
Flammpunkt .....	> 100°C

## Aushärteeigenschaften

Verarbeitungszeit .....	4 - 8 Minuten
Funktionsaushärtung / Endaushärtung .....	60 Minuten / 24 Stunden
Scherfestigkeit .....	15 - 20 N/mm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit .....	-50°C bis +150°C

## Abdichtungseigenschaften

Nach Funktionsaushärtung .....	58 bar
--------------------------------	--------

## Chemische Beständigkeit

Medium	Temperatur	% Anfangsfestigkeit	
		500 Std.	1000 Std.
Acetone	22°C	100	95
Ethanol	22°C	100	100
Motoröl	125°C	100	100
Benzin	22°C	100	100
Bremsflüssigkeit	22°C	100	100
Wasser / Glykol	87°C	85	85

## Anwendungsmethode:

Die Oberfläche muss stets sauber, trocken und frei von Verunreinigungen wie Öl oder Fett sein. Das Produkt sollte vollflächig auf das Rohr aufgetragen werden, am Fitting jedoch nur in Form eines kleinen Klebstoffrings. Dieser Klebstoffring dient gleichermaßen auch als Gleitmittel. Durch diese Art der Montage werden Klebstoffansammlungen in der Rohrinneenseite reduziert, oder sogar verhindert.

## Lagerung:

Dieses Produkt sollte ungeöffnet in kühlen und trockenen Räumen bei einer Raumtemperatur zwischen 8°C bis 28°C gelagert werden. Die Haltbarkeit des Produktes beträgt, (unter Einhaltung der oben genannten Lagerbedingungen) mindestens 1 bis 2 Jahre. Um die Eigenschaften dieses Produktes nicht zu mindern sollten Produktreste auf keinen Fall in den Originalbehälter zurück gefüllt werden.

