



INHOUDSOPGAVE

1230714 - GRIFFON S-39® KOPER KIWA PASTA BLISTER 25 G NL/FR	2
---	---

Onze adviezen zijn gebaseerd op uitgebreide onderzoeken en praktijkervaringen. In verband met de grote verscheidenheid van materialen en/of omstandigheden waaronder wordt gewerkt, kunnen wij geen aansprakelijkheid aanvaarden voor de verkregen resultaten en/of enige schade die het gevolg zou zijn van het gebruik van het product. Wij staan echter graag voor u klaar met advies.

S-39® KOPER KIWA PASTA

ZUURVRIJE WITTE SOLDEERPASTA MET KIWA-KEUR



PRODUCTOMSCHRIJVING

Zuurvrije witte soldeer pasta met KIWA-keur.

TOEPASSINGSGBIED

Voor het solderen van koperen (drink)water- CV-, en gasleidingen in combinatie met koperen of messing fittingen met diameters t/m 22 mm. Niet geschikt voor koperen (drinkwater)leidingen met een diameter van > 22 mm. Gebruik hiervoor S-39 Koper Vertinningspasta.

EIGENSCHAPPEN

- KIWA-Keur
- Corrosie veilig
- 100% waterafspoelbaar
- Oplosbaar in water
- Maximaal temperatuurbereik 300°C
- Goed bevochtigend vermogen
- Zuurvrij
- Loodvrij
- Wit
- Pasta

KEUREN/NORMERINGEN

KIWA: Vloeimiddelen en vertinningspasta's voor zachtsolderen van capillaire verbindingen. Certificaat K6077 op basis van BRL K624.
EN 29454-1 / 2.1.2.C: Vloeimiddelen voor zachtsolderen.

VOORBEREIDING

Voorbehandeling oppervlakken: Buiseinde en binnenzijde van de fitting goed schuren en reinigen (metaalblank) met Griffon schuurvezel en Griffon fittingborstel.

Gereedschap: Soldeerbrander

Loodvrij tin/zilver of tin/koper zachtsoldeertoevoegmetaal
Schuurvezel
Pijpsnijder
Fittingborstel
Ontbramer
Kwast
Heat-Shield
Doek

VERWERKING

Gebruiksaanwijzing:

1. Handel altijd conform de eventueel van toepassing zijnde officiële voorschriften.
2. Vloeimiddel met kwast gelijkmatig aanbrengen op beide verbindingsoppervlakken. Vermijd overmatig gebruik van het vloeimiddel.
3. Verbinding monteren (gebruik uitsluitend goed passende delen).
4. Verbinding gelijkmatig verwarmen totdat het soldeer in de verbinding kan vloeien. Voorkom oververhitting van het vloeimiddel, dit veroorzaakt slechte doorvloeiing van het soldeer.
5. De juiste hoeveelheid soldeer toevoegen. Laat het soldeer smelten op de soldeernaad en niet in vlam of op de bout. Vul de soldeernaad volledig op.
6. Verbinding aan de lucht af laten koelen.
7. Vloeimiddelresten grondig verwijderen met water of een vochtige doek.

Vlekken/resten: Vlekken direct verwijderen met water

Aandachtspunten: De overlap- of buisverbinding mag een maximale overlap hebben van 5 keer de wanddikte van het te verbinden materiaal. De aanbevolen tolerantie van de spleetbreedten is 0,1 - 0,3 mm. Gebruik Griffon Heat-Shield voor het beschermen van o.a. muren, tegels, behang, verf en pleisterwerk.

TECHNISCHE SPECIFICATIES

Basisgrondstof: Mengsel van zouten in water

Kleur: Wit

Viscositeit: ca. 10000 mPa.s.

Dichtheid: ca. 1,13 g/cm³

pH-waarde: ca. 6

HOUDBAARHEID

Minimaal 24 maanden. Aangebroken verpakking is beperkt houdbaar. Opslaan in goed afgesloten verpakking op een droge, koele vorstvrije plaats.