

Rundrohr-Verbinder, ohne Steg

[short name: EDEL.V\\*](#)

zum Stecken und Kleben

>hecoNNECT Geländerbausystem<

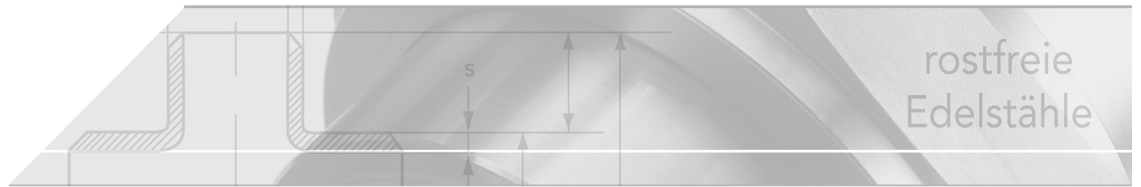


### technical product sheet

Rohr	L	O	Art.-Nr.
für Rundrohr $\emptyset$ 26,9 x 2,0	65	roh	EDEL-V026X20
für Rundrohr $\emptyset$ 33,7 x 2,0	65	roh	EDEL-V033X20
für Rundrohr $\emptyset$ 33,7 x 2,5	65	roh	EDEL-V033X25
für Rundrohr $\emptyset$ 42,4 x 2,0	65	roh	EDEL-V042X20
für Rundrohr $\emptyset$ 42,4 x 2,0	300	roh	EDEL-V042X20L300
für Rundrohr $\emptyset$ 42,4 x 2,5	65	roh	EDEL-V042X25
für Rundrohr $\emptyset$ 42,4 x 2,5	300	roh	EDEL-V042X25L300
für Rundrohr $\emptyset$ 48,3 x 2,0	65	roh	EDEL-V048X20
für Rundrohr $\emptyset$ 48,3 x 2,5	65	roh	EDEL-V048X25

available material: ask

Systeme > Geländerbau > Steckfittings > Verbinder > ohne Steg



## Verarbeitung

1. Kleber auf das zu klebende Teil auftragen
2. Rohre und Fittings gegenseitig verdrehen und zusammenfügen
3. Nach dem Kleben nicht mehr hantieren, aushärten lassen

Die Teile können auch mit Schrauben oder Nieten an der Unterseite fixiert werden.  
Die Wandhalterungen und Bodenplatten werden mit Dübeln und Schrauben befestigt.  
Unbedingt darauf achten, dass die Dübelvorschriften eingehalten werden!

## LOCTITE 638

Viskosität	Festigkeit	Temp.	max. Spiel
[mPa s]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[ °C ]	[mm]
1500-300	20 - 35	-50 bis +150	0,25

Schnell härtend, extra stark für dynamisch beanspruchte Verbindungen.  
Endfestigkeit nach ca. 12 Stunden.

### Haftung:

Durch die Vielzahl der verschiedenen Gesetze und Verordnungen ist es uns nicht möglich, für die baurechtliche Eignung unserer Produkte zu haften.

Wir machen daher darauf aufmerksam, dass immer der Besteller selbst für die Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen verantwortlich ist.

Vor Verarbeitung Teile reinigen, entfetten und Klebestellen leicht aufrauen, ideale Verarbeitungstemperatur ab 15° C, wenig Kleber auftragen und Teile gegenseitig verdrehen.

Ruhezeit 4 – 5 Minuten, Aushärtung nach 30 – 60 Minuten, Endfestigkeit nach ca. 12 Stunden, in dieser Zeit ruhen lassen.

Den an den Klebestellen ausgetretenen Leim nach dem Aushärten entfernen, Fuge max. 0,25 mm. Lösen durch Hitze von über 800°C (Gebläse) möglich.

Kleber LOCTITE 638 dient zum Fügen und Kleben von zylindrischen Teilen. Der größte Vorteil dieses Klebstoffes liegt in der einfachen und rationellen Fertigung der Fügeteile – bedingt durch relativ große Toleranzen.

Ermöglicht Montage im Schiebesitz anstelle von Press- und Schrumpfsitzen, die mit hohen Kosten verbunden sind und den Nachteil von Spannungskonzentrationen und Verzug haben.

12 Monate lagerfähig bei max. 20°C.

