

® GENAKOR F08

Hartgummiauskleidung zum Schutz von Stahlbauteilen mit KWU-Zulassungen der Firma Siemens für Armaturen gemäß AVS D 6.1/50 im Kernkraftwerksbereich Werksgummierung

Produktbeschreibung

GENAKOR F 08 ist eine dunkelbraune Hartgummierung auf Basis von Naturkautschuk (NR) die im Autoklav vulkanisiert wird. Je nach Anforderung kann die Schichtdicke der Gummibahn 3 - 6 mm betragen.

Anwendungsgebiet

GENAKOR F 08 wird zum Schutz chemikalienbelasteter Stahlbauteile eingesetzt. Hauptanwendungsgebiet sind Auskleidungen von Ventilatoren, Laufrädern, Zentrifugen, Pumpengehäusen, sowie Ein- und Auslaufkästen für die Chlor-Alkali-Elektrolysen.

Eigenschaften

GENAKOR F 08 zeichnet sich durch eine sehr gute chemische Beständigkeit gegen alkalische und saure Medien aus, ausgenommen oxidierende Medien. Hervorzuheben sind der hohe Diffusionswiderstand und gute mechanische Eigenschaften.

Chemische Beständigkeit

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

Untergrund

Untergrund ist Stahl. Die Stahlkonstruktionen müssen den Anforderungen der EN 14879-1 entsprechen.

Oberflächenvorbehandlung

Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Der Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4 und der Rauigkeitsgrad „Medium (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 müssen erreicht werden; Mindestrauhtiefe R_z = 50 µm (Segment 2). Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

Edelstahl wird mit nichtferrischem Strahlgut gestrahlt.

Grauguss muss vor dem Strahlen im Autoklav getempert werden, um evtl. enthaltene Feuchtigkeitseinschlüsse auszutreiben.

Verarbeitung

Die GENAKOR F 08-Gummierung besteht aus der zweikomponentigen Voranstrich-Gemisch, dem einkomponentigen Vulkodurit-Kleber LS3A und der GENAKOR F 08-Bahn.

Bei Edelstahl und Grauguss werden anstelle des Voranstrich-Gemisches der einkomponentige Primer 1 und Primer 2 angewendet.

Mischungsverhältnisse	Gewichtsteile (kg)	Volumenteile (l)
<u>Vorstrich-Gemisch</u>		
Vulkodurit-Streichkleber	100	2,00
Primer 2	30	0,55

Auf dem Untergrund das Voranstrich-Gemisch und danach den Vulkodurit-Kleber LS3A auftragen. Auf Edelstahl und Grauguss Primer 1, dann Primer 2 und danach zweimal den Vulkodurit-Kleber LS3A auftragen. Die Gummibahnen werden mit dem Vulkodurit-Kleber LS3A eingestrichen und unter Beachtung der DIN 28055-1 auf dem Untergrund verklebt. Eine dauerhafte und feste Verbindung wird durch ein Andrücken der Gummibahn und den nachfolgenden Vulkanisationsprozess erreicht.

Verbrauch

Voranstrich-Gemisch ca. 0,22 kg/m²
 Vulkodurit-Kleber LS3A ca. 0,25 kg/m² je Anstrich
 Bei Edelstahl/Grauguss zusätzlich:
 Primer 1 ca. 0,15 kg/m²
 Primer 2 ca. 0,20 kg/m²

Gebinde

Die Produkte werden in Standard-Gebinden geliefert:

Vulkodurit-Streichkleber	15, 170 kg
Primer 1	23 kg
Primer 2	25 kg
Vulkodurit-Kleber LS3A	16, 170 kg

Lagerung

Die Produkte sind kühl und trocken zu lagern. Bei einer Lagertemperatur von 23°C ist eine Haltbarkeit der Produkte mind. über folgende Zeiträume gegeben:

GENAKOR-F08-Bahn	6 Monate
GENAKOR-F08-Bahn < 15°C	8 Monate
Vulkodurit-Streichkleber	6 Monate
Primer 1	12 Monate
Primer 2	6 Monate
Vulkodurit-Kleber LS3A	6 Monate

Höhere Temperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Materialentnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern.

Sicherheitsmaßnahmen

Bei allen Arbeiten ist auf ausreichende Be- und Entlüftung zu achten.

Bei Arbeiten in Gruben und geschlossenen Räumen ist eine Zwangsentlüftung vorzusehen. Die bei der Verarbeitung entstehenden Dämpfe müssen ständig am Boden abgesaugt werden.

Am Arbeitsplatz darf nicht mehr Material vorgehalten werden, als zur Weiterführung der Arbeiten notwendig ist. Die Vorschriften für den Brand- und Explosionsschutz sind gegebenenfalls zu beachten.

Es ist dafür Sorge zu tragen, dass keine auch noch so geringen Mengen der Einzelkomponenten und der jeweils angesetzten Mischungen in die Kanalisation gelangen können.

Die Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft, die am Ausführungsort vorgeschriebenen Unfallverhütungsvorschriften und die TRGS 507 „Oberflächenbehandlung in Räumen und Behältern“ sowie die Sicherheitsratschläge auf den Gebinden (Etikett) aufgrund der Bestimmungen der Gefahrstoffverordnung sind zu beachten. Die Betriebsanweisung gem. § 14 GefStoffV ist zu beachten, ebenso die EG-Sicherheitsdatenblätter.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm ³	1,18 ± 0,02
Härte	DIN 53505	Shore D	75 ± 5
Reißfestigkeit ^{*)}	DIN 53504	MPa	≥ 10
Reißdehnung ^{*)}	DIN 53504	%	> 10
Haftfestigkeit	DIN EN ISO 4624	N/mm	≥ 6
max. Flächenpressung		MPa	10
max. Einsatztemperatur		°C	80

^{*)} Die Werte wurden an 4 mm dicken Gummiprüfproben ermittelt.

Diese Angaben entsprechen dem aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Im Hinblick auf die Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen sind die Angaben nur als allgemeine Informationen zu verstehen, die keine bestimmten Eigenschaften der Produkte für jeden konkreten Einsatzfall garantieren. Im Auftragsfall sind daher die für den Anwendungsfall erforderlichen Eigenschaften konkret bei uns abzufragen. Unser technischer Service wird auf Anfrage dann umgehend ein Eigenschaftsprofil für den konkreten Anwendungszweck mitteilen.

KCH GROUP GmbH

Postfach 11 63, D-56425 Siershahn

Telefon: +49 (0) 2623-600-0 / Fax: +49 (0) 2623-600-433 / eMail: info@kch-group.com