

Technisches Merkblatt

33.06.206 – 09/06

® VULKODURIT D3

Hartgummi-auskleidung zum Schutz von Stahlbauteilen mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-59.22-26
Werksgummierung

Produktbeschreibung

VULKODURIT D3 ist eine Hartgummierung auf Basis von Naturkautschuk (NR), die im Autoklav vulkanisiert wird. Je nach Anforderung kann die Schichtdicke 3 - 6 mm betragen.

Anwendungsgebiet

VULKODURIT D3 wird zum Schutz chemikalien-belasteter Stahlbauteile eingesetzt.

Hauptanwendungsgebiet sind Auskleidungen von Komponenten in Müllverbrennungsanlagen, Abwasseraufbereitungsanlagen, Prozess- und Versorgungsbehältern in Anlagen der chemischen Industrie sowie diverser Stahlbauteile in verschiedenen Industriezweigen.

Für VULKODURIT D3 ist eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung des DIBt gemäß den Zulassungsgrundsätzen als Auskleidung von Stahlbehältern zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten erteilt worden. Weiterhin besitzt VULKODURIT D3 die Eignung in Kernkraftwerken bis zu einer Strahlenbelastung von 1 MGy.

Eigenschaften

VULKODURIT D3 zeichnet sich durch eine sehr gute chemische Beständigkeit, einen hohen Diffusionswiderstand und gute mechanische Eigenschaften aus.

Chemische Beständigkeit

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

Untergrund

Untergrund ist Stahl. Die Stahlkonstruktionen müssen den Anforderungen der DIN 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 Rauheitsgrad „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 nichtferritischem Strahlgut gestrahlt. Grauguss muss vor dem Strahlen im Autoklav getempert werden, um evtl. enthaltene Feuchtigkeitseinschlüsse auszutreiben.

Verarbeitung

Die VULKODURIT-D3-Gummierung besteht aus dem zweikomponentigen Voranstrich-Gemisch, dem ein-komponentigen VULKODURIT-Kleber LS3A und der VULKODURIT-D3-Bahn.

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

Mischungsverhältnisse	Gewichts- teile (kg)	Volumen- teile (l)
<u>Voranstrich-Gemisch</u>		
VULKODURIT- Streichkleber	100	2,00
Primer 2	10	0,18

Auf den 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 KCH-Verdünner 5 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
 KCH-Verdünner 5 ca. 0,10 kg/m²

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
VULKODURIT-Kleber LS3A	16, 170 kg
KCH-Verdünner 5	8 kg
Primer 1	23 kg
Primer 2	25 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:

VULKODURIT-D3-Bahn < 15 °C	12 Monate
VULKODURIT-Streichkleber	6 Monate
VULKODURIT-Kleber LS3A	6 Monate
KCH-Verdünner 5	24 Monate
Primer 1	12 Monate
Primer 2	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	1,20 ± 0,02
Härte	DIN 53505	Shore D	75 ± 5
Reißfestigkeit ^{**)}	DIN 53504	MPa	≥ 25
Reißdehnung ^{**)}	DIN 53504	%	< 3
Haftfestigkeit	DIN EN ISO 4624	MPa	≥ 10
max. Flächenpressung		MPa	10
max. Einsatztemperatur		°C	100

^{*)} 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