

## ® VULKODURIT WBC

### Weichgummiauskleidung zum Schutz von Stahlbauteilen mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung Nr. Z-59.22-94 Werksgummierung

#### Produktbeschreibung

VULKODURIT WBC ist eine Weichgummierung auf Basis von Butylkautschuk (IIR) und PVC, die im Autoklav vulkanisiert wird. Je nach Anforderung kann die Schichtdicke der Gummibahn 3 - 5 mm betragen.

#### Anwendungsgebiet

VULKODURIT WBC wird zum Schutz von Stahlbauteilen gegen Säuren und andere korrosive wässrige Medien eingesetzt. Hervorzuheben ist die besondere Eignung bei Belastung durch oxidierende Säuren, wie z. B. Chromsäure oder Salpetersäure und deren Gemische mit Flusssäure. Hauptanwendungsgebiete sind Bauteile in Säurebeizanlagen und galvanischen Betrieben sowie in Anlagen der chemischen Industrie. Für VULKODURIT WBC ist eine allgemeine bauaufsichtl. Zulassung des DIBt gemäß den Zulassungsgrundsätzen als Auskleidung von Stahlbehältern zur Lagerung wassergefährdender Flüssigkeiten erteilt worden.

#### Eigenschaften

VULKODURIT WBC zeichnet sich durch eine sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber oxidierenden Säuren, z. B. Chromsäure oder Salpetersäure und deren Gemische mit Flusssäure aus.

VULKODURIT WBC ist abriebfest und unempfindlich gegenüber Schlag- und Stoßbeanspruchung. Die Gummierung kann im Temperaturbereich von - 30 °C bis + 80 °C eingesetzt werden.

#### 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  $R_z = 50 \mu\text{m}$  (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-WBC-Gummierung besteht aus dem einkomponentigen Primer 1, dem einkomponentigen Primer 2, der einkomponentigen Haftlösung 2206/L1 und der VULKODURIT-WBC-Bahn.

Auf den Untergrund die Grundierungen und zweimal den Haftlösung 2206/L1 auftragen.

Die Gummibahnen einmal mit Haftlösung 2206/L1 einstreichen und unter Beachtung der DIN 28055-1 auf dem Untergrund verkleben. Eine dauerhafte und feste Verbindung wird durch ein Andrücken der Gummibahn und den nachfolgenden Vulkanisationsprozess erreicht.

#### Verbrauch

Primer 1:	ca. 0,15 kg/m <sup>2</sup>
Primer 2:	ca. 0,20 kg/m <sup>2</sup>
Haftlösung 2206/L1:	ca. 0,20 kg/m <sup>2</sup> je Auftrag

#### Gebinde

Die Produkte werden in Standard-Gebinden geliefert:

Primer 1	23 kg
Primer 2	25 kg
Haftlösung 2206/L1	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:

VULKODURIT-WBC-Bahn	6 Monate
VULKODURIT-WBC-Bahn bei < +15 °C	12 Monate
Primer 1	12 Monate
Primer 2	6 Monate
Haftlösung 2206/L1	12 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 <sup>3</sup>	1,09 ± 0,02
Härte	DIN 53505	Shore A	60 ± 5
Reißfestigkeit <sup>*)</sup>	DIN 53504	MPa	≥ 3
Reißdehnung <sup>*)</sup>	DIN 53504	%	≥ 400
Schälfestigkeit	DIN 28055-2	N/mm	≥ 5
max. Flächenpressung		MPa	2
max. Einsatztemperatur		°C	80

<sup>\*)</sup> 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