

VULKODURIT 1250

Hartgummi- und Hartkautschukauskleidung zum Schutz von Stahlbehältern und Stahlbauteilen bei Beanspruchungen mit Trinkwasser und wässrigen Lebensmitteln

Basis

Naturkautschuk (NR)

Werkstoffgruppe

Werksgummierung

Beschreibung

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

Anwendung

VULKODURIT 1250 wird zum Schutz Stahlbehältern und Stahlbauteilen eingesetzt.

Hauptanwendungsgebiet sind Auskleidungen in trinkwasser- und nahrungsmittelführenden Anlagenteilen.

Eigenschaften

VULKODURIT 1250 zeichnet sich durch eine gute chemische Beständigkeit, einen hohen Diffusionswiderstand und gute mechanische Eigenschaften aus.

Physikalische Daten

Eigenschaft (Einheit), Prüfnorm	Wert
Dichte [g/cm ³], DIN EN ISO 1183-1, ASTM D 792	1,23 ± 0,02
Shore-Härte D, DIN 53505, ASTM D 2240	72 ± 5
Reißfestigkeit [MPa], DIN 53504 *	≥ 30
Reißdehnung [%], DIN EN ISO 527, ASTM C 307	≤ 3
Haftfestigkeit [N/mm ²], DIN EN ISO 4624	≥ 10
max. Flächenpressung [MPa]	10
Temperaturbeständigkeit [°C]	100

Angaben sind Mittelwerte

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

Chemische Beständigkeit

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

Untergrund

Stahl

Die DIN EN14879-1 sowie das STEULER-KCH-Formblatt 020 sind zu beachten.

Gebindeumstellung!
Vulkodurit-Kleber LS3A (22) 5040253014
Nahtlösung 2104/N1 (18) 5040703040
Vulkodurit-Streichkleber (21) 5040257131

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; Mindestrautiefe $R_z = 50 \mu\text{m}$. Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen, z.B. unmittelbares Aufbringen einer Grundierung, verhindert werden.

Edelstahl wird mit nichtferritischem Strahlgut gestrahlt.

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

Die Untergrundtemperatur sollte im Bereich von ca. 10 – 30 °C liegen, Taupunktabstand min. 3 K.

Bei Temperaturen zwischen +5 °C und +10 °C muss der Taupunktabstand mind. 5 K betragen, relative Luftfeuchte: $\leq 75 \%$

Während der Verarbeitung muss der Untergrund absolut trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf das Material gelangen.

Lieferform / Mindesthaltbarkeit

Alle Komponenten sind trocken und frostfrei zu lagern und zu transportieren. Die Mindesthaltbarkeit gilt, soweit nicht anders angegeben, für eine Lagertemperatur von 20 °C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Mindesthaltbarkeit. Projektbezogen ist der Einsatz von Kühlcontainern zu erwägen, vor allem wenn Komponenten unter 20 °C gelagert werden, um die Haltbarkeit zu verlängern. Die Gebinde gut verschlossen halten (besonders nach Materialentnahmen).

Komponente	Artikelnummer	Gebinde	Menge	Mindesthaltbarkeit
Primer 1	5040271039	Hobbock	23 kg	12 Monate
Primer 2	5040274001	Hobbock	25 kg	12 Monate
KCH-Verdünner 5	5040021041	Kanister	8 kg	24 Monate
Vulkodurit-Kleber LS3A	5040253020	Hobbock	16 kg	6 Monate
Vulkodurit-Kleber LS3A f. Rohrgumm.	5040269020	Hobbock	16 kg	6 Monate
Nahtlösung 2104/N1	5040703021	Hobbock	15 kg	12 Monate
Vulkodurit-1250-Bahn 3–6 mm	6071500300–600	Rolle		6 Monate 12 Monate < 15 °C
Vulkodurit-Streichkleber	5040257021	Hobbock	15 kg	6 Monate

Für Handhabung, Lagerung und Transport sind die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter zu beachten.

Verarbeitung

Die VULKODURIT-1250-Gummierung besteht aus dem zweikomponentigen Voranstrich-Gemisch, dem einkomponentigen Vulkodurit-Kleber LS3A und der Vulkodurit-1250-Bahn.

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

Voranstrich-Gemisch

Mischungsverhältnisse	Gewichtsteile (kg)	Volumentteile (l)
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 EN 14879-4 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/m ²
Vulkodurit-Kleber LS3A	ca. 0,25 kg/m ² je Anstrich
KCH-Verdünner 5	ca. 0,10 kg/m ²
Bei Edelstahl / Grauguss zusätzlich	
Primer 1	ca. 0,15 kg/m ²
Primer 2	ca. 0,20 kg/m ²

Sicherheit und Entsorgung

- Ausreichende Be- und Entlüftung (besonders in Gruben und Behältern)
- Feuerverbot/Rauchverbot
- Sicherheitsdatenblätter beachten
- Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden.
- Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen (Hautkontakt mit den Materialien vermeiden)
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife und Hautschutzsalbe (keine Lösungsmittel)
- Bei Schleifarbeiten (z. B. bei Reparaturen) Staubmaske tragen
- Betriebsanweisung nach § 14 GefahrstoffV und die TRGS 507
- Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft

Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme vermeiden, besonders bei Schweißarbeiten (Schweißperlen) auf der Baustelle.

Restmengen möglichst verbrauchen. Nicht in Ausguss oder Mülltonne schütten! Zur Entsorgung getrennt sammeln in beständigen, verschließbaren und gekennzeichneten Gefäßen.

Reinigung von Arbeitsgeräten

Die Reinigung der Arbeitsgeräte von Resten Haftlösung erfolgt mit KCH-Verdünner 5.

Die Reinigung muss erfolgen, solange das Material noch nicht erhärtet ist. Das Reinigen muss im Freien erfolgen.

Die Angaben dieser Technischen Information entsprechen unseren aktuellen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen nur allgemeine Richtlinien und Durchschnittswerte dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden.

Die Angaben in dieser Technischen Information sind unser Geistiges Eigentum. Die Technische Information darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder sonst Dritten zugänglich gemacht werden.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.