

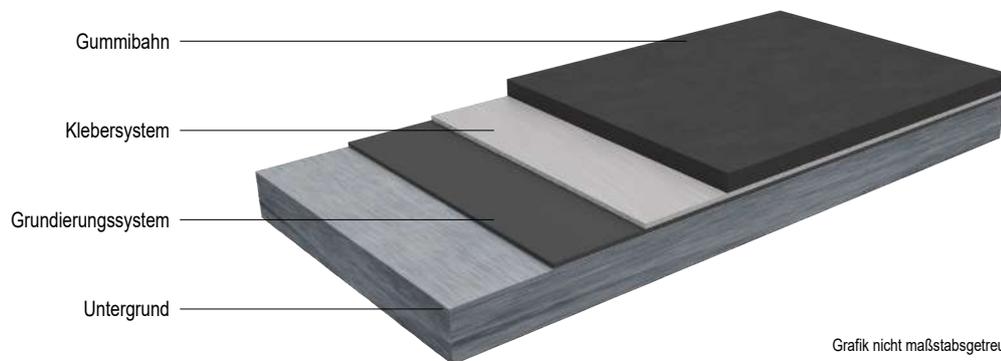
TI 155K

Technische Information Surface Protection Linings
Ausgabe 03.02.2025

VULCOFERRAN 2209 T

Einschicht-Weichgummierung zum Schutz von Stahlbauteilen

Systemaufbau



Beschreibung und Anwendung

Einschichtige Weichgummierung auf Basis von Brombutyl-Kautschuk (BIIR), die im Autoklav vulkanisiert wird.

Je nach Anforderung kann die Schichtdicke der Gummibahn 2 - 6 mm betragen.

Die Gummierung wird hauptsächlich in folgenden Anwendungsgebieten eingesetzt:

- ISO Tainer
- Kesselwagen
- Tankfahrzeuge
- Tanksattelaufleger

Eigenschaften

- Ausgezeichnete Diffusionsdichtheit
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegenüber Mischsäuren, Hypochlorit und Flusssäure

Physikalische Daten

Physikalische Eigenschaft	Prüfnorm	Wert	Einheit
Temperaturbeständigkeit		110	°C
Shore-Härte A	DIN ISO 7619-1	60 ± 5	
Schälfestigkeit	DIN EN 14879-4	≥ 4	N/mm
Reißfestigkeit	DIN 53504	> 5	MPa
Reißdehnung	DIN 53504	≥ 300	%
Maximale Flächenpressung		2	MPa
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	1,25 ± 0,02	g/cm ³

Angaben sind Mittelwerte von 4 mm dicken, vulkanisierten Gummiprüfproben

Chemische Beständigkeit

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

Untergrund

Voraussetzungen

Verarbeitungstemperatur ca.	10 - 30 °C
Taupunkt Abstand	> 3 K
Taupunkt Abstand ab 70 % Luftfeuchtigkeit	> 5 K

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

Stahl

Die DIN EN 14879-1 sowie die STEULER-KCH-Formblätter 020 und 030 sind zu beachten.

Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Erreicht werden müssen der Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944-4 und der Rauheitsgrad „Medium (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1; Rautiefe R_z = 50 - 70 µm. Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden, etwa durch unmittelbares Grundieren.

Die Dokumentation des Untergrundzustands erfolgt mit dem STEULER-KCH-Prüfprotokoll 003 (Stahl) bzw. STEULER-KCH-Prüfprotokoll 004 (Strahlabnahme).

Edelstahl wird mit ferritfreiem Strahlgut gestrahlt.

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

Lieferform / Mindesthaltbarkeit

Alle Komponenten sind trocken 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 sollen, um die Haltbarkeit zu verlängern. Die Gebinde gut verschlossen halten (besonders nach Materialentnahmen).

Komponente	Artikelnummer	Gebinde	Menge	Mindesthaltbarkeit
Vulcoferran-2209T-Bahn 2 - 6 mm	6076304200-600	Rolle		2 Monate 8 Monate < 15 °C
Primer 1	5040271039	Hobbock	23 kg	12 Monate
Primer 2	5040274001	Hobbock	25 kg	12 Monate
Haftlösung 2206/W1	5040740014	Hobbock	22 kg	12 Monate
KCH-Reiniger 1	5040016068	Kanister	8,5 kg	24 Monate
KCH-Verdünner 5	5040021041	Kanister	8 kg	24 Monate
Mitläuferleinen Qualität 2602/4706/125 C	9012015			

Bei Bauteilen mit Flanschdichtflächen zusätzlich:

Vulcoferran-2194-Bahn 2 - 6 mm	6071610200-600	Rolle		2 Monate 9 Monate < 15 °C
Vulkodurit-Kleber LS3A	5040253014	Hobbock	22 kg	6 Monate

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

Verarbeitung

Primer 1 und Primer 2 werden je einmal auf den Untergrund aufgetragen. Danach wird zweimal der Vulkodurit-Kleber LS3A mit geeigneten Quasten oder Pinseln aufgestrichen. Rollen dürfen nicht verwendet werden.

Die Gummibahnen werden in Anlehnung an DIN EN 14879-4 auf dem Untergrund verklebt.

Eine dauerhafte und feste Verbindung wird durch den nachfolgenden Vulkanisationsprozess im Autoklav erreicht.

Verbrauch

Verbrauch Primer 1 pro Auftrag ca. 0,150 kg/m²

Verbrauch Primer 2 pro Auftrag ca. 0,200 kg/m²

Verbrauch Haftlösung 2206/W1 pro Auftrag ca. 0,200 kg/m²

Die Verbrauchsangaben beinhalten bereits übliche Verluste während der Verarbeitung.

Sicherheit und Entsorgung

Folgende Punkte sind zu beachten:

- Ausreichende Be- und Entlüftung (besonders in Gruben und Behältern)
- Feuerverbot und Rauchverbot
- Sicherheitsdatenblätter
- Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden
- Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen (Hautkontakt mit den Materialien vermeiden)
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife (keine Lösemittel!) und Hautschutzsalbe
- 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 Abguss oder Mülltonne schütten! Zur Entsorgung getrennt sammeln in beständigen, verschleißbaren und gekennzeichneten Gefäßen.

Reinigung von Arbeitsgeräten

Arbeitsgeräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit KCH-Reiniger 1 (Grundierung) und KCH-Verdünner 5 (Kleber) gesäubert werden. Reinigung nur in gut gelüfteten Bereichen.

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.