

# GENAKOR 022

Hartgummiauskleidung zum Schutz von Stahlbauteilen mit Zulassungen für den Transport gefährlicher Güter gemäß TRT 010 und TRT 008

## Basis

Polyisopren-Kautschuk (IR)

## Werkstoffgruppe

Werksgummierung

## Beschreibung

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

## Anwendung

GENAKOR 022 wird zum Schutz chemikalienbelasteter Stahlbauteile eingesetzt.

Hauptanwendungsgebiet sind Auskleidungen von Rauchgaswäschern für die Müllverbrennung, Lagertanks und Reaktionsbehälter, die bei erhöhten Temperaturen betrieben werden.

## Eigenschaften

GENAKOR 022 zeichnet sich durch eine sehr gute chemische Beständigkeit gegen alkalische und saure Medien aus, ausgenommen oxidierende Medien. GENAKOR 022 ist elektrisch nicht prüfbar.

## Physikalische Daten

Eigenschaft [Einheit], Prüfnorm	Wert
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ], DIN EN ISO 1183-1, ASTM D 792	1,4 ± 0,02
Reißfestigkeit [MPa], DIN 53504 *	≥ 20
Hafffestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ], DIN EN ISO 4624	≥ 6
max. Flächenpressung [MPa]	10
Temperaturbeständigkeit [°C]	125
Reißdehnung [%], DIN EN ISO 527, ASTM C 307	> 2
Shore-Härte D, DIN 53505, ASTM D 2240	78 ± 5
Angaben sind Mittelwerte	

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

## Chemische Beständigkeit

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

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

## Untergrund

### Stahl

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

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, Taupunkt Abstand min. 5 K.

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 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
Genakor-022-Bahn	6071603200–600	Rolle		6 Monate 12 Monate < 15 °C
Primer 1	5040271039	Hobbock	23 kg	12 Monate
Primer 2	5040274001	Hobbock	25 kg	12 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
KCH-Verdünner 5	5040021041	Kanister	8 kg	24 Monate
Genakor-022-R-Bahn	6071604200–600	Rolle		3 Monate < 15°C

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

## Verarbeitung

Die GENAKOR-022-Gummierung besteht aus dem einkomponentigen Primer 1, dem einkomponentigem Primer 2, dem einkomponentigen Vulkodurit-Kleber LS3A und der Genakor-022-Bahn.

Auf den Untergrund den Primer 1 und den Primer 2 auftragen. Danach zweimal den Vulkodurit-Kleber LS3A auftragen.

Die Gummibahnen werden mit dem Vulkodurit-Kleber LS3A 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

Primer 1	ca. 0,15 kg/m <sup>2</sup>
Primer 2	ca. 0,20 kg/m <sup>2</sup>
Vulkodurit-Kleber LS3A	ca. 0,25 kg/m <sup>2</sup> je Anstrich

## 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 erfolgt mit KCH-Verdünner 5 oder STEULER UNIVERSALREINIGER. Die Reinigung muss erfolgen, solange das Material noch nicht erhärtet ist.

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.