

# VULKODURIT A45

Weichgummi- auskleidung zum Schutz von Stahlbauteilen

## Basis

Naturkautschuk (NR)

## Werkstoffgruppe

Werksgummierung

## Beschreibung

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

## Anwendung

VULKODURIT A45 wird zum Schutz von Stahlbauteilen gegen verdünnte Säuren und andere korrosive wässrige Medien eingesetzt. Hervorzuheben ist die besondere Eignung bei Belastung durch Abrasion.

## Eigenschaften

VULKODURIT A45 zeichnet sich durch eine sehr gute Abriebfestigkeit, gute mechanische Eigenschaften und breite chemische Beständigkeit aus.

## Physikalische Daten

Eigenschaft (Einheit), Prüfnorm	Wert
Dichte [g/cm <sup>3</sup> ], DIN EN ISO 1183-1, ASTM D 792	1,04 ± 0,02
Shore-Härte A, DIN 53505, ASTM D 2240	45 ± 5
Reißfestigkeit [MPa], DIN 53504 *	≥ 16
Reißdehnung [%], DIN EN ISO 527, ASTM C 307	≥ 550
Schälfestigkeit [N/mm], DIN EN 14879-4	≥ 4
Temperaturbeständigkeit [°C]	80

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.

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<sub>z</sub> = 50 µm. 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. 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 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-A45-Bahn	6072310200–650	Rolle		6 Monate 12 Monate < 10 °C
Vulkodurit-Kleber 1300	5040502021	Hobbock	15 kg	3 Monate 6 Monate < 15 °C

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

## Verarbeitung

Die VULKODURIT-A45-Gummierung besteht aus der 1-Komp.- Grundierung Primer 1, der 1-Komp.- Grundierung Primer 2, dem 1-Komp. Vulkodurit-Kleber 1300 und der Vulkodurit-A45-Bahn.

Einmal Primer 1 auf den Stahluntergrund auftragen. Dann einmal Primer 2 und danach zweimal Kleber auftragen. Kleber auf die Gummibahn auftragen.

Die Gummibahnen mit KCH-Verdünner 5 einstreichen und unter Beachtung der DIN EN 14879-4 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>
Vulkodurit-Kleber 1300	ca. 0,25 kg/m <sup>2</sup> je Auftrag
KCH-Verdünner 5	ca. 0,10 kg/m <sup>2</sup>

## 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.

18014401105712907 • V 3 • de

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.