



KEBU BITUMEN-BAND GW

Warmverarbeitbares Korrosionsschutz-Band

Korrosionsschutz-Band nach DIN EN 12068 und DIN 30 672,
Belastungsklasse B, Betriebstemperatur bis 30 °C

DIN-DVGW-Register-Nr. NV-5180BN0481



PRODUKTINFORMATION

ALLGEMEINES

Das **Kebu Bitumen-Band GW** ist ein warmverarbeitbares Korrosionsschutz-Band aus modifiziertem Bitumen mit einem hohen Erweichungs- und niedrigem Brechpunkt.

Der Träger aus vorgetränktem Glasgewebe ca. 120 g/m² zeichnet das Band durch hohe Festigkeit aus.

Das Band ist geeignet für die Nachumhüllung von werksumhüllten Rohren und Rohrformteilen, deren

Umhüllung in der DIN EN 10329, Tabelle 2 genannt wird, sowie für die Umhüllung von Stahlrohrleitungen, Rohrformteilen, Armaturen und die Ausbesserung mechanischer Schädstellen in der Werksumhüllung.

Detaillierte Produktdatenblätter werden auf Wunsch zugesandt oder sind im Internet unter www.kebu.de abrufbar.

AUFBAU

Kebusol-Voranstrich B III

Haftvermittelnder, lösemittelhaltiger Voranstrich auf Basis von Bitumen und unverseifbaren Harzen.

Verbrauch: ca. 0,2 ltr./m²

Trockenzeit: ca. 3 - 5 Minuten (auf vorgewärmtem Untergrund)

Kebu Bitumen-Band GW

Warmverarbeitbares Korrosionsschutz-Band, ca. 4 mm dick, mit einem Träger aus Glasgewebe ca. 120 g/m².



LIEFERFORM

Kebusol-Voranstrich B III

Verbrauch ltr./m²

ca. 0,2 ltr.

Gebinde

ca. 1/5/10/30 ltr.

Kebu Bitumen-Band GW

Masse kg/m²

Länge / Rolle

Breite

| | | |
|------------|------|-------|
| | 10 m | 10 cm |
| ca. 5,2 kg | 10 m | 15 cm |
| | 10 m | 20 cm |
| | 10 m | 25 cm |



VERARBEITUNG

Der nachzuumhüllende Bereich muss vor der Bearbeitung trocken sein, gegebenenfalls muss mit einer Propanflamme getrocknet werden.

Die Stahloberfläche wird mit einer Handdrahtbürste gründlich von Rost, Schmutz, Rückständen der Entkopplungsmittel nach der Ultraschallprüfung, temporärem Enden- und Kantenschutz gereinigt.

Bei Stahlleitungen mit einer Dreischichten-PE-Werksumhüllung können die auf der Stahloberfläche befindlichen Beschichtungen – EP-Harz und Hartkleber – in die Nachumhüllung einbezogen werden. Um einen guten Schälwiderstand der Nachumhüllung zu erreichen, muss die Hartkleber- bzw. EP-Harz Beschichtung mit einer Handdrahtbürste aufgeraut werden. Vorhandene ölige bzw. fettige Verschmutzungen müssen mit einem geeigneten Lösemittel entfernt werden.

Bei der Durchführung von Umhüllungsarbeiten an umhüllungsfreien Rohren und Rohrformteilen ist besonders darauf zu achten, dass keine Walzhaut vorhanden ist. Sollte Walzhaut vorhanden sein, so muss die Stahlfläche gemäß der DIN EN ISO 12944-4 bis zum Normreinheitsgrad Sa 2 1/2 gestrahlt werden.

In der Regel sind die Kanten der PE-Werksumhüllung angeschrägt. Es muss gewährleistet sein, dass sich unter der Nachumhüllung keine Hohlräume bilden können. Ist dies nicht auszuschließen, wie z. B. bei geraden Kanten, Beschädigungen und verstärkter Werksumhüllung, so ist die Bearbeitung der Kanten mit geeigneten Werkzeugen vorzunehmen. Bewährt haben sich hierfür z. B. Raspeln mit einem halbrunden Blatt. Es ist darauf zu achten, dass bei der Bearbeitung keine Beschädigungen wie Kerbungen, Einschnitte etc. an der Werksumhüllung auftreten.

Je 100 mm der angrenzenden Werksumhüllung werden in die Reinigung mit einbezogen und anschließend mit einer Handdrahtbürste aufgeraut.

Der **Kebusol-Voranstrich B III** wird auf den gesamten genügend vorgewärmten Nachumhüllungsbereich

mit Pinsel oder Farbrolle aufgebracht. Die Trockenzeit beträgt je nach Witterung auf vorgewärmten Untergrund ca. **3 - 5 Minuten**. Eine Trocknung mit der Propanflamme ist nicht erlaubt.

Die angrenzende Werksumhüllung wird min. 50 mm in die Nachumhüllung einbezogen (s. Abb. 1). Die Nachumhüllung erfolgt auf dem noch warmen Untergrund.

Auf den vorbereiteten nachzuumhüllenden Bereich wird das **Kebu Bitumen-Band GW** in einzelnen Lagen verarbeitet. Die maximale Breite des Bandes bei Stahlrohrleitungen sollte 250 mm nicht überschreiten.

Die Bandabschnitte müssen 30 mm länger als der Rohrumfang, z.B. mit einem heißen Spachtel, von der Rolle abgelängt werden. Der Bandabschnitt wird mit der Propanflamme so lange erhitzt, bis ca. 1/2 bis 1 mm der Bitumendickschicht fließfähig geschmolzen ist. Dann wird das Band unter Zug, faltenfrei, auf die noch genügend erwärmte mit Voranstrich versehene Fläche aufgelegt und mit der Hand gut angedrückt. Die Überlappungen der einzelnen Bandabschnitte sollen ebenfalls 30 mm betragen.

Der Überlappungsbereich und die Überlappung werden nochmals leicht erwärmt, die Überlappung aufgebracht und mit einem erwärmten Spachtel verstrichen. Sollte auf dem Band eine Trennfolie sein, muss diese in den Überlappungsbereichen vorher abgeflammt werden. Die Kanten der einzelnen Bandabschnitte werden nochmals leicht erwärmt und mit einem heißen Spachtel geglättet.

Bei zweilagiger Umhüllung werden die einzelnen Bandabschnitte nicht überlappt, sondern gestoßen und die Stoßstellen mit einem heißen Spachtel verstrichen. Vor dem Aufbringen der zweiten Lage muss die Außenseite der ersten Lage mit der Propanflamme so lange erwärmt werden, bis die vorhandene Trennfolie restlos geschmolzen bzw. das zur Trennung aufgebrauchte Talkumpulver von dem Band aufgenommen worden ist. Die zweite Lage wird im Nahtversatz zur ersten Lage aufgebracht (s. Abb. 2).



EINLAGIGE UMHÜLLUNG

Abb. 1

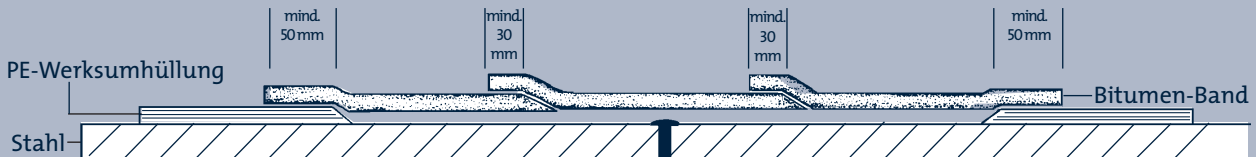


Abb. 2

ZWEILAGIGE UMHÜLLUNG



kebu ist nach **DIN EN ISO 9001** zertifiziert.

Durch unsere Mitgliedschaft beim DVGW, dem KRV und dem GKR sind unsere Produkte stets auf dem technisch neuesten Stand. Zusätzlich werden sie unter Einschaltung neutraler Prüfinstitute ständig fremdüberwacht.

Qualität in Bezug auf unsere Produkte und die Zufriedenstellung unserer Kunden haben bei uns stets Priorität. Wir arbeiten mit Ihnen und für Sie, um anwendungsspezifische Lösungen zu finden und diese dann auch beratend zu begleiten.

Unsere Produktpalette umfasst:

- Kebulen-Bänder und Systeme
- Petrolatum-Bänder und -Massen
- Bitumen-Bänder
- Kebulen-Schrumpfmanschetten
- Schrumpfschläuche
- Kebulen-Flicken C50
- Schrumpfmateriale für Steckmuffensysteme
- Reaktionsharze:
 - Ungesättigte Polyesterharze
 - Ungesättigte Vinylesterharze
- Kebudur HT-80-System:
 - Butylkautschuk kombiniert mit GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff)

Besuchen Sie uns im Internet unter www.kebu.de und erfahren Sie mehr über uns und unsere Produkte!

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Die gegebenen Hinweise und Gebrauchsanleitungen sind nach bestem Wissen aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen zusammengestellt. Beste Ergebnisse werden bei einer sach- und fachgerechten Anwendung unserer Produkte erzielt. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.



ABDICHTUNG ROHRSCHUTZ STRASSENTECHNIK

Kebulin-Gesellschaft Kettler GmbH & Co. KG
Fabrik für Korrosionsschutz und Abdichtung seit 1933

Ostring 9 · D-45701 Herten-Westerholt · Postf. 61 80 · D-45684 Herten
 Telefon +49 209 9615-0 · Telefax +49 209 9615-190
 Internet: www.kebu.de · E-Mail: info@kebu.de

Ke bu Rohrschutz- und Abdichtungsgesellschaft mbH

Kamenzer Straße 6 · D-01896 Pulsnitz
 Tel.: +49 35955 44900 · Fax +49 35955 45953
www.kebu-pulsnitz.de · info@kebu-pulsnitz.de