



# KEBULEN- BAND B 80-C

Dreischichten Korrosionsschutz-Band

Korrosionsschutz-System nach DIN EN12068 und DIN 30 672  
Belastungsklasse C, Betriebstemperatur bis 50 °C

DIN-DVGW-Register-Nr. NV-5180AU0468



## PRODUKTINFORMATION

### ALLGEMEINES

Das **Kebulen-Band B 80-C** ist ein kaltverarbeitbares Dreischichten-Korrosionsschutz-Band. Es ist geeignet für die Umhüllung von Stahlrohrleitungen sowie zur Nachumhüllung im Bereich der Schweißnaht an werks- umhüllten Stahlleitungen, deren Umhüllung in der DIN EN 10329, Tabelle 2 genannt wird.

Das **Kebulen-Band B 80-C** ist asymmetrisch aufgebaut, so dass genügend Butylkautschuk (grau) auf der dem Rohr zugewandten Seite ist. Somit ist die Gefahr der Hohlraumbildung weitgehend ausgeschlossen. Für stark überhöhte Schweißraupen und Kanten der Werks umhüllung steht der **Kebutyl-Kitt** zum Ausgleich zur Verfügung.

Die co-extrudierte Kontaktschicht, schwarz oder gelb, auf der dem Rohr abgewandten Seite, verschweißst die Wicklungen in den Überlappungsbereichen zu homogenen Schichten. Das **Kebulen-Band B 80-C** bietet aufgrund seiner hohen Wasserdampf- und Sauerstoffdiffusionsdichte einen zuverlässigen Korrosionsschutz.

Detaillierte Produktdatenblätter werden auf Wunsch zugesandt oder sind im Internet unter [www.kebu.de](http://www.kebu.de) abrufbar



### AUFBAU

#### **Kebutyl-Voranstrich K III**

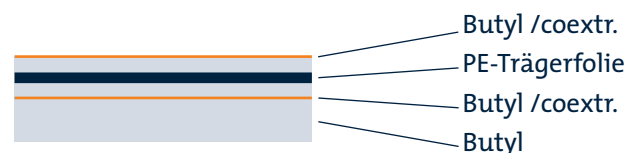
Haftvermittelnder, lösemittelhaltiger Voranstrich. Eine Lösung aus Butyl-Kautschuk und unverseifbaren Harzen in einem organischen Lösemittel.

Verbrauch: ca. 0.2 ltr./m<sup>2</sup>

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

#### **Kebulen-Band B 80-C**

Asymmetrisches Dreischichten Korrosionsschutz-Band auf Butyl-Kautschuk-Basis mit einer stabilisierten PE-Trägerfolie und einer Gesamtdicke von ca. 0,8 mm.



# KEBULEN-BAND B 80-C



## LIEFERFORM

### Kebutyl-Voranstrich K III

Verbrauch ltr./m<sup>2</sup>

Gebinde

ca. 0,2 ltr.

ca. 1 / 5 / 10 ltr.

### Kebulen-Band B 80-C

Länge/Rollen

Rollen/Karton

Breite

schwarz oder gelb, Dreischichten-Band, Polyethylen-Folie beidseitig asymmetrisch mit Butylkautschuk beschichtet

15 m

9

30 mm

15 m

6

50 mm

15 m

3

100 mm

## VERARBEITUNG

Der nachzumahüllende Bereich muss vor der Bearbeitung trocken sein, gegebenenfalls muss mit einer Propanflamme getrocknet werden. Eine Vorwärmung des Bereiches ist nicht erforderlich. 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 **Kebutyl-Voranstrich K III** wird auf den gesamten Nachumhüllungsbereich mit Pinsel oder Farbrolle aufgebracht. Die Trockenzeit beträgt je nach Witterung auf vorgewärmtem Untergrund ca. **3 - 5 Minuten!**

Das **Kebulen-Band B 80-C** wird mit einer ringförmigen Wicklung beginnend und endend, faltenfrei, schraubenlinienförmig mit 50%iger Überlappung gewickelt. Dabei ist die Trennzwichenlage zu entfernen. Die angrenzende Werksumhüllung wird min. 50 mm in die Nachumhüllung einbezogen.

Das Aufbringen der zweiten Wicklung entspricht in der Vorgehensweise der ersten Wicklung. Es ist allerdings darauf zu achten, dass diese die erste Wicklung überdeckt. Eine Überdeckung von min. 25 mm ist zu empfehlen. Am Ende der Wicklung in abfallender 3-Uhr-Position die letzten 100 bis 150 mm des Außenbandes ohne Zugspannung auf sich selbst legen und von Hand kräftig andrücken.



## BEDARFSTABELLE

für die Nachumhüllung einer Schweißverbindung mit 300 mm breiter Stahlfläche, beiderseits 50 mm der Innenlage auf der Werksumhüllung und einer Überdeckung der Innenlage mit der Außenlage von je 25 mm.

DN	Aussen-durchmesser	Kebutyl Voranstrich K III	Kebulen-Band B 80-C 2 x 50% Überlappung	
			Breite	m <sup>2</sup>
200	219,1 mm	0,06 ltr.	100 mm	1,17 m <sup>2</sup>
250	273,0 mm	0,07 ltr.	100 mm	1,46 m <sup>2</sup>
300	323,9 mm	0,09 ltr.	100 mm	1,73 m <sup>2</sup>
350	355,6 mm	0,10 ltr.	100 mm	1,90 m <sup>2</sup>
400	406,4 mm	0,11 ltr.	100 mm	2,17 m <sup>2</sup>
	419,0 mm	0,11 ltr.	100 mm	2,24 m <sup>2</sup>
500	508,0 mm	0,14 ltr.	100 mm	2,72 m <sup>2</sup>
	521,0 mm	0,14 ltr.	100 mm	2,78 m <sup>2</sup>
600	609,6 mm	0,17 ltr.	100 mm	3,26 m <sup>2</sup>
700	711,2 mm	0,20 ltr.	100 mm	3,80 m <sup>2</sup>
800	812,8 mm	0,23 ltr.	100 mm	4,35 m <sup>2</sup>
900	914,4 mm	0,25 ltr.	100 mm	4,89 m <sup>2</sup>
1000	1016,0 mm	0,28 ltr.	100 mm	5,43 m <sup>2</sup>
1100	1120,0 mm	0,31 ltr.	100 mm	5,98 m <sup>2</sup>
1200	1220,0 mm	0,34 ltr.	100 mm	6,52 m <sup>2</sup>

Die angegebenen Mengen sind theoretisch ermittelt.

**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
- Schrumpfmaterialien 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](http://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](http://www.kebu.de) · E-Mail: [info@kebu.de](mailto: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](http://www.kebu-pulsnitz.de) · [info@kebu-pulsnitz.de](mailto:info@kebu-pulsnitz.de)