



KEBULEN- SCHRUMPFSCHLAUCH C 50

Wärmeschrumpfendes Korrosionsschutz-System nach DIN 30 672 und
DIN EN 12068 Belastungsklasse C, Betriebstemperatur bis 50°C

DIN-DVGW-Register-Nr. NV-5180BO0023



PRODUKTINFORMATION

ALLGEMEINES

Der **Kebulen-Schrumpfschlauch C50** ist ein warm zu verarbeitender Schrumpfschlauch nach DIN EN 12068 und DIN 30 672.

Die Trägerfolie aus vernetztem und stabilisiertem PE zeichnet sich insbesondere durch hohe Weiterreißfestigkeit sowie Unempfindlichkeit gegen Überhitzung bei der Applikation mit der offenen Flamme aus.

Der Vorteil der Beschichtung mit Butylkautschuk statt herkömmlichen Schmelzklebern liegt in der hohen Viskosität der erhitzten Masse während des Aufbringens: die Butylkautschuk-Masse schmilzt nicht, son-

dern erweicht nur genau so weit, dass sie unter dem Druck der Schrumpfspannung in Kehlen und Hohlräume des Metalls fließt – sie verhindert Hohlräume statt sie zu schaffen, die Gefahr eines Verlaufens der Beschichtungsmasse unterhalb der Trägerfolie und daraus resultierende Schichtdickendifferenzen oder gar des Herauslaufens besteht nicht mehr.

Der **Kebulen-Schrumpfschlauch C50** bildet auf Grund seiner hohen mechanischen Festigkeit und seiner geringen Wasserdampf- und Sauerstoffdurchlässigkeit einen zuverlässigen Korrosionsschutz.

AUFBAU

Der **Kebulen-Schrumpfschlauch C 50** besteht aus einer vernetzten und stabilisierten Polyethylenträgerfolie, die auf der Innenseite mit einer dauerplastischen, unsmelzbaren Kunststoffmasse auf der Basis von Butylkautschuk beschichtet ist.

ANWENDUNGSBEREICHE

Der **Kebulen-Schrumpfschlauch C50** wird zur Nachumhüllung im Bereich der Schweißnaht von in Böden und Wässern verlegten Rohrleitungen aus niedrig legierten Eisenwerkstoffen sowie zur Ausbesserung mechanischer Schadensstellen in Werksumhüllungen aus PE und EP eingesetzt. Nach fachgerechter Vorbereitung der zu umhüllenden Rohroberfläche ist der Einsatz eines Primers **nicht** erforderlich.

Erforderliches Material und Geräte:

- Kebulen-Schrumpfschlauch C 50
- Flüssiggasbrenner u. Arbeitshandschuhe
- Handdrahtbürste
- Raspel mit halbrundem Blatt

VERARBEITUNG

Der nachzuumhüllende 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, sowie 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.

KEBULEN-SCHRUMPFSCHLAUCH C 50



ARBEITSSCHRITTE



1 Den **Kebulen-Schrumpfschlauch C 50** einschließlich der Schutzfolie vor dem Herstellen der Schweißverbindung auf das Rohr schieben.



2 Oberfläche durch geeignetes Verfahren (z.B. Strahlen, Handdrahtbürste, Schmirgelleinen) gemäß GW 15 reinigen.



3 Je 100 mm der Werksumhüllung in die Reinigung mit einbeziehen. Diese Fläche mit einer Drahtbürste in Umfangsrichtung aufräumen.



4 Staubreste vorzugsweise durch Abblasen entfernen oder mit einem Besen abfegen.



5 Den **Kebulen-Schrumpfschlauch C 50** mittig über die Schweißverbindung positionieren. Die Schutzfolie seitlich herausziehen.



6 Den **Kebulen-Schrumpfschlauch C50** so anlegen, dass seine Klebestelle in 2 bzw. 10 Uhr Position liegt.



7 Mit einer weich eingestellten Propan- gasflamme unter gleichmäßiger Bewegung in Umfangsrichtung in der Mitte oben beginnend schrumpfen.



8 Ausgehend von der Mitte (Schweißnaht) in Umfangsrichtung zur einen Seite schrumpfen.



9 Dann wiederum von der Mitte ausgehend die andere Seite bis zum Rand schrumpfen.



10 Der Schrumpfvorgang ist beendet, wenn der Schrumpfschlauch überall eng anliegt.



11 Den Übergang zur Werksumhüllung, den Schweißnahtbereich der Rohrleitung und den Schweißnahtbereich des Schrumpfschlauches andrücken.



LIEFERFORM

Fertig konfektioniert (von DN 100 bis DN 1200), Breite 450 mm, im Karton, Kartoninhalt und -gewicht hängen von der Nennweite ab, z.B.

Nennweite	Schrumpfbereich	Breite in mm
DN 100	135/105	450
DN 150	195/155	450
DN 200	255/200	450
DN 250	300/240	450
DN 300	350/290	450
DN 350	400/325	450
DN 400	450/370	450

Andere Abmessungen auf Anfrage.

keбу 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.



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

Ostring 9 · D-45701 Herten-Westerholt · Postf. 6180 · D-45684 Herten
Telefon +49 209 9615-0 · Fax +49 209 9615-190
Internet: www.kebu.de · E-Mail: info@kebu.de

Kebu Rohrschutz- und Abdichtungsgesellschaft mbH

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