

TI 109K

Informacja techniczna Surface Protection Linings
Wydanie 11.06.2021

KERABUTYL BBS

Jednowarstwowa powłoka z miękkiej gumy do ochrony elementów stalowych

Material

Kauczuk bromobutyłowy (BIIR)

Grupa materiałowa

Gumowanie poligonowe

Opis produktu

Samowulkanizująca, jednowarstwowa miękka guma na bazie kauczuku bromobutyłowego (BIIR).

W zależności od wymagań, grubość warstwy arkusza gumowego może wynosić 2-6 mm.

Zastosowanie

Wykładziny gumowe wykorzystywane głównie w:

- Systemach z ryzykiem występowania próżni
- Wysoko temperaturowych systemach pracy
- Magazynowych i procesowych zbiornikach HCl
- Zakładach produkcji kwasu fosforowego
- Instalacjach odsiarczania spalin

Właściwości

- Doskonała odporność dyfuzyjna
- Szeroki zakres odporności chemicznej
- Dobra odporność na temperaturę
- Niezwulkanizowany arkusz gumowy
 - Łatwa aplikacja nawet na najtrudniejszych geometrycznie elementach
 - Wysoka przyczepność do podłoża stalowego

Dane fizyczne

Właściwość [Jednostka], metoda testowania	Wartość
Odporność temperaturowa [°C]	110
Twardość w skali Shore'a A, DIN 53505, ASTM D 2240	60 ± 5
Wytrzymałość na odrywanie [N/mm], DIN EN 14879-4	≥ 4
Wytrzymałość na rozciąganie [MPa], DIN 53504	> 5
Wydłużenie przy zerwaniu [%], DIN 53504	≥ 300
Max. nacisk powierzchniowy [MPa]	2
Gęstość [g/cm ³], DIN EN ISO 1183-1, ASTM D 792	1,25 ± 0,02

Dane są wartościami średnimi dla próbek gumy wulkanizowanej o grubości 4 mm.

Odporność chemiczna

Informacje o odporności chemicznej są dostępne na życzenie.

Podłoże

Wymagania

Temperatura stosowania	ok. 10-30 °C
Odległość punktu rosy	> 3 K
Odległość punktu rosy powyżej 70% wilgotności	> 5 K

Stal

Patrz norma DIN EN 14879-1 oraz formularze STEULER-KCH 020 i 030.

Stal śrutować do czystego metalu. Należy osiągnąć stopień czystości Sa 2½ zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4 oraz stopień chropowatości "Medium (G)" zgodnie z normą DIN EN ISO 8503-1; stopień chropowatości $R_z = 40-70 \mu\text{m}$. Po oczyszczeniu strumieniowo-ściernym należy zapobiegać ponownemu pojawieniu się rdzy, stosując odpowiednie środki, takie jak natychmiastowe gruntowanie.

Dokumentację stanu podłoża sporządza się na podstawie protokołu z badań STEULER-KCH 003 (stal) w połączeniu z protokołem z badań STEULER-KCH 004 (Inspekcja po piaskowaniu).

Stal nierdzewna jest czyszczona nieżelaznymi materiałami ściernymi.

Żeliwo szare musi być wygrzewane w autoklawie przed rozpoczęciem obróbki strumieniowo-ścierniej, aby usunąć wszelkie wtrącenia wilgoci, które może zawierać.

Wilgotność

Podłoże musi pozostać suche podczas aplikacji. Pod żadnym pozorem do materiału nie może dotrzeć wilgoć (kondensat, mgła etc.).

Pakowanie / Minimalna trwałość

Wszystkie komponenty muszą być przechowywane i transportowane w suchym miejscu. Jeśli nie podano inaczej, minimalny okres przechowywania dotyczy temperatury przechowywania 20 °C. Wyższe temperatury skracają, a niższe wydłużają okres trwałości. W przypadku konkretnych projektów należy rozważyć zastosowanie pojemników chłodniczych, zwłaszcza jeśli składniki mają być przechowywane w temperaturze poniżej 20 °C w celu przedłużenia okresu trwałości. Przechowywać pojemniki szczelnie zamknięte (szczególnie po pobraniu materiału).

Komponent	Numer artykułu	Pojemnik	Ilość	Minimalna trwałość
Kerabutyl-BBS-Sheet 2-6 mm	6076300200-600	Rolka		2 Miesiące 8 Miesiące < 15 °C
Primer 1	5040271039	Hobok	23 kg	12 Miesiące
Primer 2	5040274001	Hobok	25 kg	12 Miesiące
Accelerator 2206	5040781081	Puszka	0,036 kg	24 Miesiące
Bonding Solution 2206/W1	5040740020	Hobok	16 kg	12 Miesiące
Bonding Solution 2206/L2	5040759020	Hobok	16 kg	12 Miesiące
KCH-Cleaner 1	5040016068	Kanister	8,5 kg	24 Miesiące
KCH-Diluent 5	5040021041	Kanister	8 kg	24 Miesiące
KCH-Diluent 9	5040015005	Kanister	4 kg	24 Miesiące
Jakość materiału Inianego 2602/4706/125 C	9012015			

Przy używaniu, składowaniu i transporcie należy również przestrzegać odpowiednich kart charakterystyki.

Zużycie materiałów/ Aplikacja

System wykładzin gumowych KERABUTYL BBS składa się z 1-komponentowego podkładu Primer 1, 1-komponentowego podkładu Primer 2, 2-komponentowego kleju składającego się z roztworu wiążącego 2206/W1 i przyspieszacza 2206 oraz arkusza Kerabutyl BBS.

Wewnątrz firmy

Do wulkanizacji w autoklawie roztwór wiążący 2206/W1 jest stosowany bez przyspieszacza 2206.

Proporcje mieszania kleju

Komponent	Udział wagowy	kg / partia
Bonding Solution 2206/W1*	1,000	16,000**
Accelerator 2206	0,002	0,036**
Suma		16,036

* Roztwór kleju 2206/L2 tylko do klejenia wielowarstwowego.

** Wstępnie dozowane pojemniki.

Nanieść jednokrotnie podkład Primer 1 na podłoże stalowe. Następnie raz podkład 2 i dwa razy klej. Nałóż klej raz na arkusz gumy. Arkusze gumowe są przyklejane do podłoża zgodnie z normą DIN EN 14879-4.

Zużycie

Primer 1	ok. 0,15 kg/m ²
Primer 2	ok. 0,20 kg/m ²
Bonding Solution 2206/W1	ok. 0,20 kg/m ² na aplikację

Dane dotyczące zużycia uwzględniają straty powstałe w trakcie aplikacji.

W wyjątkowych przypadkach można przyspieszyć utwardzanie kleju. W tym celu należy skontaktować się z technologiem aplikacji.

Bezpieczeństwo i utylizacja

Należy zwrócić uwagę na następujące kwestie:

- Zapewnić odpowiednią wentylację (zwłaszcza w przestrzeni zamkniętej)
- Zakaz palenia i używania otwartego ognia
- Karty charakterystyki
- Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa na pojemnikach
- Stosować przepisane środki ochrony osobistej (unikać kontaktu skóry z materiałami)
- Czyszczenie i pielęgnacja rąk mydłem chroniącym skórę (bez rozpuszczalników!) i maścią chroniącą skórę
- Podczas prac szlifierskich (np. napraw) należy nosić maskę przeciwpyłową
- Instrukcja obsługi zgodnie z § 14 GefahrstoffV i TRGS 507
- Przepisy przeciwypadkowe Stowarzyszenia Ubezpieczeń od Odpowiedzialności Cywilnej Pracodawców
- Unikać bezpośredniego kontaktu materiałów z płomieniem, szczególnie podczas prac spawalniczych (zgrzewanie) na stronie

W miarę możliwości zużyć pozostałości. Nie wysypywać do zlewu czy zbiornika do śmieci! W celu utylizacji zebrać do odpornych, zamkniętych i znakowanych pojemników.

Czyszczenie narzędzi

Narzędzia zabrudzone nieutwardzonymi materiałami można czyścić za pomocą środka KCH Cleaner 1 (podkład) i KCH Thinner 5 (klej). Czyszczenie tylko w miejscach dobrze wentylowanych.

Informacje zawarte w niniejszej Informacji Technicznej opierają się na naszej aktualnej wiedzy technicznej i doświadczeniu. Przedstawiają tylko ogólne wytyczne oraz wartości średnie. Nie można z tego wnioskować prawnie wiążącego zapewnienia odnośnie określonych właściwości lub przydatności do określonego celu.

Informacje zawarte w niniejszej Informacji Technicznej są naszą własnością intelektualną. Informacje techniczne nie mogą być powielane, wykorzystywane bez naszej zgody, rozpowszechniane w celach komercyjnych lub w inny sposób udostępniane osobom trzecim.

Wraz z ukazaniem się tego wydania wszelkie wcześniejsze tracą swoją ważność.