



# KEBULEN-BAND B 80-C

Dreischichten-Korrosionsschutz-Band

Korrosionsschutz-System nach DIN EN 12068 und DIN 30 672

Belastungsklasse C, Betriebstemperatur bis 50 °C

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



## 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 werksumhüllten Stahlleitungen, deren Umhüllung der DIN 30 670 bzw. 30 673 entspricht.

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 Werksumhüllung steht der Kebutyl-Kitt zum Ausgleich zur Verfügung.

Die co-extrudierte Kontaktschicht, schwarz oder gelb, auf der dem Rohr abgewandten Seite, verschweißt 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

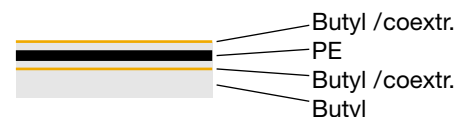
Haftvermittelnder, lösemittelhaltiger Grundanstrich. Eine Lösung aus Butylkautschuk und unverseifbaren Harzen in einem organischen Lösemittel.

Verbrauch: ca. 0,2 Ltr./m<sup>2</sup>

Trockenzeit: ca. 3 - 5 Minuten.

### Kebulen-Band B 80-C

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



**LIEFERFORM:****Kebutyl-Voranstrich K III**Verbrauch je m<sup>2</sup> Fläche ca. Ltr.  
0,2Gebinde / Ltr.  
1  
5  
10**Kebulen-Band B 80-C**schwarz oder gelb  
Dreischichten-Band, Polyethylen-Folie beidseitig  
asymmetrisch mit Butylkautschuk beschichtet

Länge/Rolle

Rollen/Karton

Breite

15 m

9

30 mm

15 m

6

50 mm

15 m

3

100 mm

**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, 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 nach Norm-Reinheitsgrad Sa 2<sup>1/2</sup> entsprechend DIN EN ISO 12944-4 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 ca. 3 - 5 Min.

Das Kebulen-Band B 80-C wird mit einer ringförmigen Wicklung beginnend und endend, faltenfrei, spiralförmig 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.

## Bedarfstabelle

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

DN	Maße Ø / mm	Kebutyl Voranstrich K III Liter	Kebulen-Band B 80-C 2 x 50% Überlappung	
			Breite /mm	m <sup>2</sup>
1/2 "	21,3	0,006	30	0,11
3/4 "	26,9	0,008	30	0,15
1 "	33,7	0,010	30	0,19
1 1/4 "	42,4	0,012	30	0,23
1 1/2 "	48,3	0,014	30	0,26
2 "	60,3	0,017	30	0,32
100	108,0	0,031	50	0,58
	114,0	0,032	50	0,62
125	133,0	0,038	50	0,72
	150	159,0	0,045	50
		168,3	0,048	50
	200	219,1	0,062	100
250		273,0	0,077	100
	300	323,9	0,092	100
350		355,6	0,100	100
	400	406,4	0,115	100
		419,0	0,118	100
	500	508,0	0,144	100
		521,0	0,147	100
	600	609,6	0,172	100
700	711,2	0,201	100	3,80
800	812,8	0,230	100	4,35
900	914,4	0,258	100	4,89
1000	1016,0	0,287	100	5,43
1100	1120,0	0,317	100	5,98
1200	1220,0	0,345	100	6,52

Die angegebenen Mengen sind theoretisch ermittelt.

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.