



# KEBU-BITUMEN-BAND „SPEZIAL“

Warmverarbeitbares-Korrosionsschutz-Band

Korrosionsschutz-Band nach DIN EN 12068 und DIN 30 672

Belastungsklasse B, Betriebstemperatur bis 30 °C

DIN-DVGW-Register-Nr. NV-5180BM0501



## ALLGEMEINES:

Das Kebu-Bitumen-Band „Spezial“ ist ein warmverarbeitbares Korrosionsschutz-Band aus modifiziertem Bitumen mit einem hohen Erweichungs- und niedrigem Brechpunkt.

Der Träger aus vorgetränktem Chemiefasergewebe 100 g/m<sup>2</sup> zeichnet das Band durch hohe Elastizität aus.

Das Band ist geeignet für die Nachumhüllung von werksumhüllten Rohren und Rohrformteilen, deren Umhüllung der DIN 30 670 bzw. DIN 30 673 entspricht sowie für die Umhüllung von Stahlrohrleitungen und Rohrformteilen.

## AUFBAU:

### Kebusol-Voranstrich B III

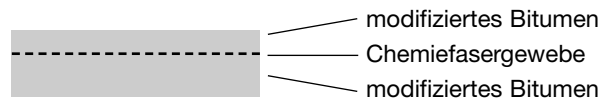
Haftvermittelnder, lösemittelhaltiger Voranstrich auf Basis von Bitumen und unverseifbaren Harzen.

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

Trockenzeit: 3 - 5 Min.

### Kebu-Bitumen-Band „Spezial“

Warmverarbeitbares Korrosionsschutz-Band, 4 mm dick, mit einer Trägereinlage aus Chemiefasergewebe.



## LIEFERFORM:

<b>Kebusol-Voranstrich B III</b>	Verbrauch l / m <sup>2</sup>		Gebinde / Ltr.
	0,2		1 5 10 30
<b>Kebu-Bitumen-Band „Spezial“</b>	Masse kg / m <sup>2</sup>	Länge m / Rolle	Breite / cm
	ca. 5,2	10	10 15 20 25

## 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 und 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 Kebusol-Voranstrich B III wird auf den gesamten genügend vorgewärmten Nachumhüllungsbereich mit Pinsel oder Farbrolle aufgebracht. Die Trockenzeit beträgt je nach Witterung ca. 3 - 5 Min. Eine Trocknung mit der Propanflamme ist nicht erlaubt.

Die angrenzende Werksumhüllung wird mindestens 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 „Spezial“ 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, 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.

Durch Überwickeln der fertigen bereits normengerechten Umhüllung mit PE-Folien, z.B. Kebulen-Folien PE 0,25 mm oder Kebulen-Folien PE 0,40 mm kann die mechanische Festigkeit hinsichtlich der Stempeldruck- und der Schlagbeständigkeit wesentlich erhöht werden.

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 aufgebrachte Talkumpulver von dem Band aufgenommen worden ist. Die zweite Lage wird im Nahtversatz zur ersten Lage aufgebracht (s. Abb. 2).

Abb. 1

### EINLAGIGE UMHÜLLUNG

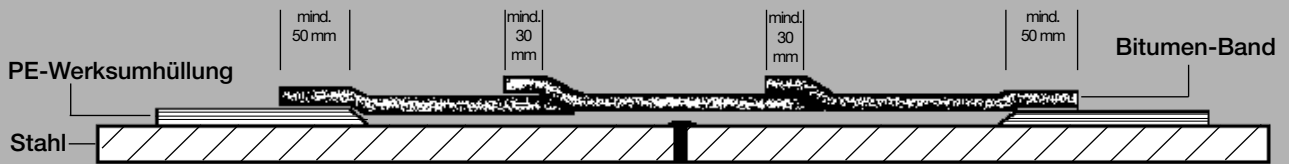
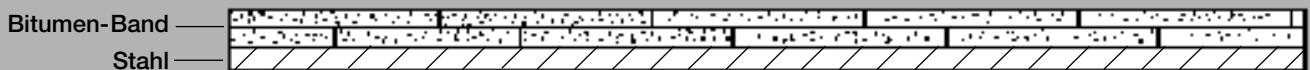


Abb. 2

### ZWEILAGIGE UMHÜLLUNG



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.