

PRODUKTINFORMATION REMACLAVE 60 ISO/803

PRODUKTBESCHREIBUNG

REMACLAVE 60 ISO/803 ist eine 2-Lagengummierung Hartgummi/Weichgummi auf der Basis von Naturkautschuk (NR).

ANWENDUNGSGEBIETE

REMACLAVE 60 ISO/803 wird für die Werksgummierung von Rohrleitungen eingesetzt. Das Anwendungsgebiet bezieht sich hauptsächlich auf den Schiffbau. Typische Anwendungsbeispiele sind mit Seewasser belastete Rohrleitungen im Kühlkreislauf von Seeschiffen.

EIGENSCHAFTEN

- Beständig gegen Seewasser, ölhaltiges und chloriertes Seewasser; Hochverschleißfest
- Hoher Diffusionswiderstand
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Flanschdichtungen können entfallen
- Werkstattgummierung

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, unlegiertem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend der DIN SPEC 55684 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Oberflächenvorbereitungsgrad von mindestens SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 (SSPC-SP 10, NACE No. 2) aufweisen

sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von $R_z \geq 60 \mu\text{m}$ erreicht werden. Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss auf eine relative Luftfeuchte $\leq 40\%$ klimatisiert werden.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von MAHNKE festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

KLEBSTOFFSYSTEM

REMACLAVE 60 ISO/803 wird mit **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** auf Stahl gebunden.

APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m ²]
1. Anstrich Stahl	ADHESIVE SH-3A SOLUTION	Streichen	ca. 250
2. Anstrich Stahl	ADHESIVE SH-3A SOLUTION	Streichen	ca. 250
1. Anstrich Gummi	ADHESIVE PARA SOLUTION oder ADHESIVE SH-3A SOLUTION	Streichen	ca. 250

Bei der Dampfvulkanisation bzw. bei Spezialanwendungen (z.B. Gummierung auf Edelstahl) ist zusätzlich nachfolgendes Grundierungssystem vor dem 1. Anstrich auf Stahl einzusetzen.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m ²]
1. Grundierung Stahl	PRIMER HG 1	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Grundierung Stahl	PRIMER HG 2	Streichen	ca. 150

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest IIRT, Isotest 3P oder Isotest Inspect 35 sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20, WEG 22 oder WEG 100 verwendet werden.

REMACLAVE 60 ISO/803	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	4	20

REMACLAVE 60 ISO/803

BESONDERHEITEN

Bei der Verarbeitung und beim Einsatz von REMACLAVE 60 ISO/803 sind die Hinweise in der aktuellen Mahnke Norm 25 zu beachten. Dies gilt ausdrücklich für die Montage und Inbetriebnahme von mit REMACLAVE 60 ISO/803 gummierten Rohrleitungen.

TECHNISCHE WERTE

		Kurzzeichen	DIN	Wert
Polymerbasis	803		DIN ISO 1629	NR
	60 ISO		DIN ISO 1629	NR
Farbe	803			hell
	60 ISO			schwarz
Härte	803	Shore D	DIN ISO 7619-1	65 +/- 5
	60 ISO	Shore A	DIN ISO 7619-1	60 +/- 5
Dichte	803	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1	1,30 +/-0,02
	60 ISO	g/cm ³	DIN EN ISO 1183-1	1,13 +/-0,02
Reißfestigkeit	803	Mpa	DIN 53504	≥ 40
	60 ISO	MPa	DIN 53504	≥ 24
Haftfestigkeit auf Stahl	803	N/mm	DIN EN ISO 4624	≥ 5
Reißdehnung (Stab S2)	60 ISO	%	DIN 53504	≥ 520
Rückprallelastizität	60 ISO	%	DIN 53512	≥ 63
Abrieb	60 ISO	mm ³	DIN ISO 4649	≤ 100

Hinweis:

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

Peter Mahnke GmbH, Heidkamp 2, 24326 Kalübbe, GERMANY

Telefon: +49 (0) 4526 98-0 / www.mahnke.de E-Mail: info@mahnke.de

Peter Mahnke GmbH	REMACLAVE 60 ISO 803	Revision 1.00 – 14.11.2018
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2