

**Mechanischer
Rohrschutz 4 pipes**

- **Fibercoat Ultra** **NEU**

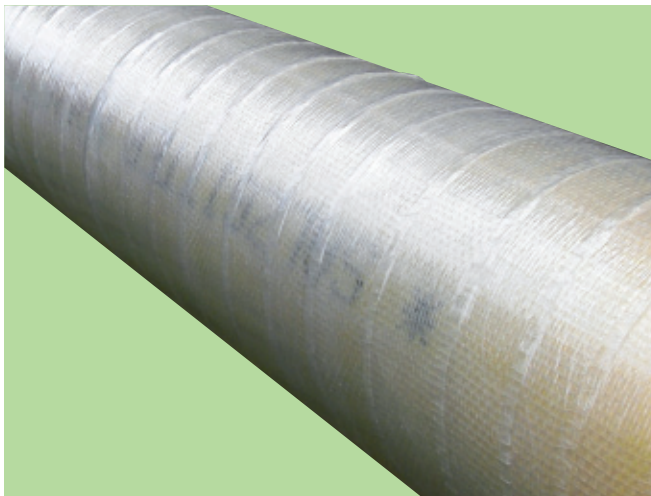


Vertrieb in Österreich:

BAMMER Handels GmbH
Armaturen und Pipelinezubehör

Linzer Strasse 89-91
A-3003 Gablitz

Tel.: +43(0)2231/62640-0
Fax: +43(0)2231/62640-50
office@bammer-gmbh.at
www.bammer-gmbh.at



Produktinformationen

Fibercoat Ultra ist ein glasfaserverstärktes Verbundmaterial der neuesten Generation. Das Material wird von der Rolle montagefertig **vorimprägniert** mit Harz angeliefert und **härtet mit UV-Licht aus**. Ein Mischen und Laminieren auf der Baustelle entfällt. Ein handliches Rollenformat von 150 oder 300 mm Breite machen die Montage einfach und sicher. Ein speziell für die Beschichtung von Rohrleitungen entwickeltes GFK-System erfüllt höchste Ansprüche für die grabenlose Verlegung und zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- Glasfasergewebe-Wirrfaser Sandwich bringt höchste Stabilität
- Die Dicke pro Lage beträgt nur 0,9 mm ± 0,1 mm. Somit ist das System extrem flexibel in der Verarbeitung
- Die Bandage ist sehr lichtdurchlässig und lässt die Härtung von bis zu 8 mm Schichtdicke in einem Vorgang zu
- Extreme Schlag- und Scherfestigkeit
- Eignung sowohl für den Schutz kompletter Rohrstränge, als auch z.B. nur der Schweißnahtbereiche

Anwendung

Typische Einsatzgebiete im Rohrleitungsbau sind der mechanische Schutz bei

- **grabenloser Verlegung, insbesondere HDD**
- Boden-Luft Übergängen
- Rohrstützen, Schellen und -Aufhängungen

Vorteile

Durch die Vorimprägnierung des Systems im Werk, ist ein optimaler **Schutz der Umwelt** gewährleistet. Ein wie beim klassischen Laminiervorgang übliches Abtropfen der Harze kommt nicht vor.

Das System wird mit allen zur Montage notwendigen Zubehörmaterialien geliefert, hierzu gehören spezielle Handschuhe, klare Folien zum Anpressen auf die Rohroberfläche. Auf Wunsch auch UV-Lampen etc.

Technische Daten:		
Dicke		0,9 mm ±Lage
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	1,54 g/cm ³
Zugfestigkeit	EN ISO 527-4	320 N/mm ²
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	200 N/mm ²
E-Modul	DIN EN ISO 178	11800 N/mm ²
Bruchdehnung	DIN EN ISO 178	2,3 %
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	> 350 N/mm ²
Kerbschlagfestigkeit	DIN EN ISO 179	95 KJ/m ²
Glasfasergehalt	DIN EN ISO 1172	50 % ±2
Harzanteil	-	50 % ±2
Volumenschumpfung	ISO 2577	2 %
Wasseraufnahme	DIN EN ISO 62	0,17 mg/100h
Styrolemission		< 20 ppm

Materialdaten beispielhaft anhand einer 2 mm dicken Probeplatte. Toleranzen möglich.

Hervorragende Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien (Resistenzabelle auf Anfrage)



Boden-Luft Übergang



Schellenunterlage

Montagehinweise

- Verarbeitung **nicht innerhalb geschlossener Räume**
- Rohroberfläche **säubern, trocknen, entfetten**, mit Schmirgel (Korn 40-50) gut aufrauen.
- Verarbeitung mit **Schutzhandschuhen**
- **Montage im Schatten/Zelt mit allseitiger Abdeckung spiralförmige Wicklung** (2 bis 8-lagig)
- **Stramm wickeln** und anschließend **mit Klarsichtfolie stramm überwickeln**.
- Bei Arbeitsunterbrechung den **Übergangsbereich vor Licht schützen** (z.B. mit lichtundurchlässigem Klebeband oder der mitgelieferten schwarzen Trennfolie), um später hier in ungehärtetes Material ansetzen zu können.
- **Verarbeitungszeit max. 5 Minuten** im Freien.
- **Vor direkter Sonneneinstrahlung unbedingt schützen** z.B. Zelt.
- Wicklung und Härtung von **bis zu 8 Lagen auf einmal** ist möglich, ansonsten Zwischenhärtung.
- Das Gesamtsystem, insbesondere die **Schattenseite des Rohres sollte mit einer UV-Lampe gehärtet** werden.
- Aushärtungszeiten: Bei Härtung ausschließlich mit der 4 pipes UV-Lampe (mind. 2 Lampen)
 - Lampenabstand 500 mm
 - Rohrdimensionsabhängig ist die Anzahl der Lampen zu erhöhen
 - Zu achten ist auf eine Bestrahlung des gesamten Rohrumfanges mit UV-Licht
 - Aushärtungszeit 5 Minuten pro Lage (z.B. 4 Lagen = 20 Minuten)
 - Versetzen der Lampen in Abständen von 500 mm
- Intensive UV-Strahlung durch die Sonne kann die Aushärtungszeit verkürzen.
- Für die Beschichtung von Rohren und Nachumhüllsystemen bei grabenloser Verlegung ist das gültige **DVGW Regelwerk zu beachten**.
- **Verarbeitungstemperatur +5°C bis 25°C** optimal
- **Keine Verschmutzung des Materials** zulassen, führt zu Härtungsausfällen.
- Verarbeitung immer unter den **regional maßgebenden Gesundheits- und Sicherheitsbestimmungen**
- Das Material muss für eine extreme Belastung **voll ausgehärtet sein (Shore D >80°±)**

Zur Umhüllung von Teilbereichen, z.B. Schweißnähten, sollte die Wicklung den zu schützenden Bereich (z.B. **Schweißnaht**) **vorn und hinten um mindestens 200 mm überlappen** und die Wicklung **flach ansteigend** aufgebracht werden, um eine Angriffskante zu vermeiden.

Zur Endkontrolle ein Probestück an der ungünstigsten Stelle anbringen, vor Einzug abnehmen, und eine **Härteprüfung innen** vornehmen.

Eine Garantie für Fibercoat Ultra 4 pipes ist ausschließlich auf den Ersatz von fehlerhaftem Material limitiert.

Die Eignung des Materials muss vom Anwender für den jeweiligen Einsatz eigenverantwortlich erwogen werden.



Beschreibung	Art.-Nr.
Rolle 150 mm x 15 m	16708
Rolle 300 mm x 15 m	16709
Klebeband durchsichtig 50 mm x 66 m	16760
Stretchfolie 0,5 m x 300 m, 20 µm dick	16765
Handschuhe zur Verarbeitung von Fibercoat Ultra	16770
UV-Lampe 400 Watt	16750
Shore D Messgerät Analog mit Schleppzeiger zur Härteprüfung des Fibercoat Ultra	20304



Shore D Messgerät



UV-Lampe



Montagevideo ansehen!