

## **Korrosionsschützende Nachumhüllung der Schweißnahtbereiche von werksseitig beschichteten Stahlrohren bei grabenloser Verlegung mittels Ramm- oder Pressverfahren**

### **Polyurethan-Beschichtung**

Korrosionsschützende Nachumhüllung des Schweißnahtbereichs mit einer zwei komponentigen, schnell härtenden Polyurethan-Beschichtung (DENSOLID®-TLC der DENSO GmbH oder gleichwertig) und einer Betriebstemperatur von bis zu +80°C. Die PU-Beschichtung muss den Anforderungen der DIN EN 10290 entsprechen und nach ISO 21809-3 (Klasse 18B) geprüft sein.

Die Prüfungen müssen durch unabhängige Gutachten belegt werden.

Die Aushärtungszeit bis zum möglichen Vortrieb des Rohres soll, abhängig von den Umgebungs- und Verarbeitungsbedingungen, möglichst 1-Stunde nicht überschreiten.

Systemeigenschaften bei Raumtemperatur:

- Haftfestigkeit auf Stahl:  $\geq 10,0$  MPa (DIN EN 10290)
- Eindruckwiderstand:  $\leq 0,2$  mm (DIN EN 10290)
- Schlagbeständigkeit:  $\geq 5,0$  J/mm (DIN EN 10290)
- Kathodische Unterwanderung:  $\leq 5,0$  mm (DIN EN 10290)

### **Polyurethan-Beschichtung**

Die Zweikomponenten-Polyurethanbeschichtung ist in einem Arbeitsgang in ein spezielles Schalungssystem zu injizieren. Das spezielle Schalungssystem sorgt für die hohe Oberflächengüte und schützt die Beschichtungsoberfläche vor Witterungseinflüssen und den Verarbeiter vor direktem Kontakt mit dem Ausgangsmaterial. Mischfehler und Blasenbildung sind durch die Gewährleistung einer konditionierten Vermischung der Komponenten auszuschließen.

### **Verarbeitung**

Verarbeitung gemäß Verarbeitungsempfehlung des Herstellers.