

# Vulkanisieranweisung



Verbindungen an Elastomeren Fugenbändern können nicht mit der herkömmlichen Schweiß-Methode erstellt werden. Man muss sie vulkanisieren. Dies geschieht unter Zugabe von Rohkautschuk durch Druck und Wärme. Auf der Baustelle werden nur Stumpfvulkanisationen durchgeführt, die jeder geschickte Baufacharbeiter nach einer Einweisung durchführen kann.

(Einweisung erfolgt nach BMV Richtlinien und der ZTV Ing.)



## Schritt 1

Das Vulkanisiergerät und die Matrize werden ca. 30 Minuten vorgeheizt. Die Matrize muss eine Temperatur von ca. 150° bis 155° Celsius erreichen. In der Zeit der Aufheizphase können die Vorarbeiten am Fugenband vorgenommen werden.



## Schritt 2

Die beiden zu verbindenden Fugenbandenden müssen mit einem scharfen Messer rechtwinklig zugeschnitten werden. Anschließend werden diese zugeschnittenen Enden mittels eines Rauigels auf einer Breite von ca. 5 cm rundherum aufgeraut.

## Schritt 3

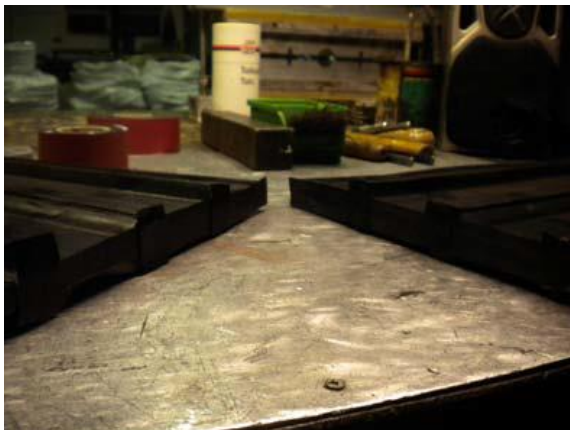
Die so behandelte Fläche wird nun vom Schleifstaub befreit und so in die Spannvorrichtung gelegt, dass die aufgerauten Enden ca. 10 cm herausschauen.

# Vulkanisieranweisung



## Schritt 4

Die Fugenbandenden werden nun mit der Streichlösung rundherum eingestrichen. Dabei die Stirnflächen nicht vergessen. Bitte achten Sie darauf, dass die eingestrichenen Flächen während der Ablüftphase nicht mit den Fingern berührt werden dürfen. Die Ablüftzeit beträgt ca. 5 bis 8 Minuten.



## Schritt 5

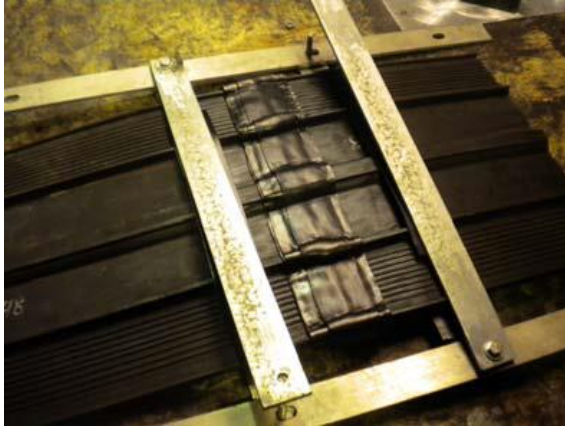
Bei Dehnungsfugenbändern mit Mittelschlauch wird diese Öffnung mit einem gerollten Rohelastomerstopfen geschlossen. Dieses ist für den Vulkanisiervorgang bei Dehnungsfugenbändern sehr wichtig, da sonst in diesem Bereich nicht genügend Pressdruck entsteht.



## Schritt 6

Die Stirnseiten der Fugenbandenden werden nun mit einer dünnen Haftfolie aus Rohelastomer beklebt und das überstehende Material nach hinten umgeklappt. Bitte achten Sie darauf, dass die Folie gut angedrückt wird. Danach wird die Schutzfolie abgezogen.

# Vulkanisieranweisung



## Schritt 7

Die beiden Spannvorrichtungen werden mit den langen Schrauben so zusammengezogen, dass die Stirnseiten des Fugenbandes exakt zusammenstoßen.

Die behandelten Stirnseiten kleben sofort zusammen.



## Schritt 8

Nun wird eine Rohkautschuklage aus 50 x 3 mm um diese Verbindungsstelle gewickelt, wobei die Schutzfolie wieder zu entfernen ist. Anschließend wird eine zweite Lage Rohkautschuk 80 x 3 mm aufgebracht. Auch hier die Schutzfolie entfernen.

# Vulkanisieranweisung



## Schritt 9

Legen Sie die so vorbereitete Verbindung des Fugenbandes in das vorgeheizte Vulkanisationsgerät und schließen Sie es. Ziehen Sie nun die Spannschrauben am Vulkanisationsgerät an, bis die Matrizen fest aufeinanderliegen. Im Normalfall lassen sich die Matrizen nicht sofort schließen, sofern die Rohkautschuklagen die richtige Dicke haben. Warten Sie ca. 5 Minuten und ziehen dann die Spannschrauben noch einmal nach. Je nach Witterung\*) und Außentemperaturen ist der Rohkautschuk nach 20 bis 35 Minuten ausvulkanisiert und das Gerät kann geöffnet werden.



\*) Bei starkem Wind und niedrigen Temperaturen sollte das Vulkanisationsgerät mit Folien und Schalttafeln abgedeckt werden. Bei Temperaturen um den Gefrierpunkt ist ein Vulkanisieren nur mit einem sehr großen Aufwand, wie die Errichtung eines Verschlags und Wärmen mit Heizlüftern, möglich. Dieses ist in der Praxis jedoch kaum durchführbar und deshalb empfehlen wir, bei diesen Temperaturen nicht zu vulkanisieren.



## Schritt 10

Die vulkanisierte Verbindung sollte bis zum vollständigen Erkalten mit Vorsicht behandelt werden, da die volle Festigkeit erst nach vollständigem Auskühlen erreicht ist. Sollte man in der Oberfläche noch plastische Verformungen (Fingernagelprobe) erzeugen können, so ist die Stelle noch nicht ausvulkanisiert. Dieser Fehler tritt auf, wenn die Vulkanisierzeit zu kurz oder die Temperatur nicht hoch genug waren.