

**NATIONALE MAATSCHAPPIJ
DER BELGISCHE SPOORWEGEN**



TECHNISCHE BEPALING

I - 9

**BESTREKEN GEWEVEN BESCHERMINGS-
BANDEN TEGEN CORROSIE**

UITGAVE : 03/1988



1. FABRICATIE

1.1. Vervaardiging

1.1.1. Banden bestreken met vaseline

Bestaan uit een absorberend weefsel geheel doordrongen en aan beide zijden bedekt met een deegachtige anti-corrosie massa, samengesteld uit een homogeen mengsel van neutraal petrolatum met inerte en neutrale minerale vulstoffen bestaande uit talk en kaolin in bloempoedevorm.

Een soepel blad uit kunststof, genoemd "netheidsblad", aan één der zijden aangebracht, vergemakkelijkt de behandeling van het produkt. Nochtans, zijn de banden waarvan elke zijde klevend dient te zijn voor het beoogde gebruik, niet voorzien van een netheidsblad wanneer zij tussen twee materialen dienen geplaatst te worden ; dit kenmerk wordt bij de bestelling bepaald.

1.1.2. Banden bestreken met bitumen

Bestaan uit een absorberend weefsel geheel doordrongen en aan beide zijden bedekt met een anti-corrosie massa van geplastificeerd bitumen.

1.2. Soorten

1.2.1. Banden met vaseline

Twee soorten zijn voorzien :
- normale kwaliteit
- kwaliteit met hoge warmteweerstand.

1.2.2. Banden met bitumen

Een enkele kwaliteit weerstand bieden aan 120° C.

1.3. Uitzicht en afmetingen

De banden hebben een regelmatige dikte en breedte en zijn homogeen bestreken. De breedte wordt in de prijsaanvraag bepaald.
Afwijking op de breedte : -1 mm, +3 mm.

De banden zijn vrij van vouwen, gappingen, gaten of ander gebrek schadelijk voor het gebruik.



Zij worden in rollen van 10 of 12 m afgeleverd, verpakt in papier van een gepaste kwaliteit met aanduiding van de werkelijke lengte en de merken van de fabricant.

2. KEURING

2.1. Aanbieding

De rollen worden in loten van identieke breedte aangeboden.

2.2. Monstername

Van elk lot, wordt een rol genomen. Een monster van minstens 105 cm lang, wordt op ten minste 1 m van het uiteinde afgenomen ; dit monster wordt met netheid op een kleine kartonnen trommel opgerold.

Deze behandelingen worden zeer zorgvuldig uitgevoerd ; elk verlies van bestrijksel is namelijk te vermijden.

3. KENMERKEN

3.1. Van de banden met vaseline

3.1.1. Van het afgewerkte produkt

Dikte (mm) : 1 min

Gewicht (g/m²) : 1250 min

Samenstelling (g/m) :

Petrolatum	: 650 min
Minerale vulstoffen	: 380 tot 500
Steunweefsel	: 100 min
Netheidsblad	: normale kwaliteit 35 min hoge warmteweerstand 100 min

Weerstand aan warmte :

geen uitvloeiing van produkt uit een proefstuk ten minste 30 cm lang, loodrecht gehangen in een droogkast gedurende minstens 6 h ;
bij + 40° C voor de normale kwaliteit
+ 90° C voor de kwaliteit met hoge warmteweerstand.

Weerstand aan koude :

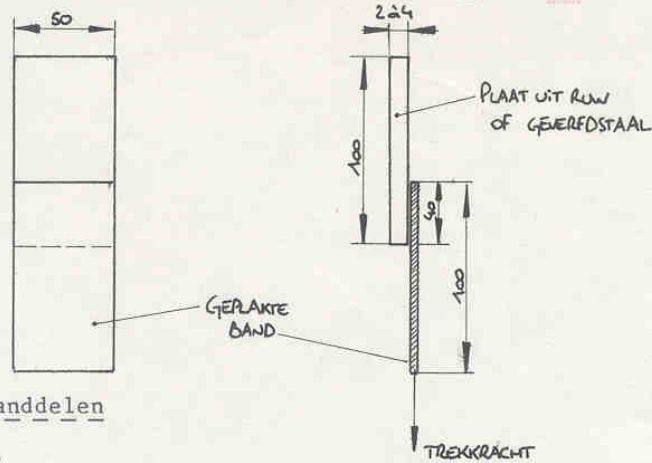
De banden blijven volkomen soepel bij -15° C. Geen barst noch scheur mag waar te nemen zijn na het plooiën, bestrijksel naar buitenkant, op een doorn met doormeter = 15 mm.

Aanhechting :

Twee proefstukken van 100 mm x 50 mm worden gedeeltelijk geplakt ; de ene op een plaat uit ruw gewalst staal van 100 mm met de zelfde afmetingen, bedekt met een laag roestwerende verf nr 019.24.501 (NMBS nummer) (zie schets).

Een druk van 0,1 bar wordt op de op elkaar aanrakende zones, gedurende 15 min gehandhaafd, het plaatje horizontaal gelegen.

De trekkracht noodzakelijk om het doorsnijden van de vergaarde stukken met een treksnelheid van 10 mm/min te verwezenlijken mag niet kleiner zijn van 1,2 N/cm bij een temperatuur van $20 \pm 5^\circ$



3.1.2. Van de bestanddelen

Petrolatum :

neutrale verzadigde petroleum koolwaterstoffen met bijvoeging van gepaste polymeren, vrij van minerale zuurheid met een organische zuurindex van max. 0,2 en die 0,5 niet overschrijdt na een veroudering van 7 dagen bij 60°C . De zuurindex wordt bepaald volgens NBN norm 52.060. Het druppelpunt Ubbelohde volgens NBN norm 52.061 bedraagt 50°C min. 55

Massa :

Homogeen mengsel van petrolatum, talk en kaolin, met een druppelpunt Ubbelohde van :
 + 60°C voor de normale kwaliteit
 + 110°C voor de kwaliteit met hoge warmteweerstand.

Steunweefsel :

weefsel uit katoen of uit elke andere absorberende vezel. Lijnwaadbinding met weinig draden (13 x 7 draden/cm² max). De trekweerstand bepaald volgens ISO norm 5081 (1.4.b.) bedraagt 3 daN/cm min.

Minerale vulstoffen :

vrij van corrosieve ionen zoals namelijk : chloriden, sulfaten, nitraten, enz... en van elke zuurheid.

Netheidsblad :

uit soepel polyethyleen met regelmatige dikte van 0,040 mm voor de normale kwaliteit en 0,150 mm voor de kwaliteit met hoge warmteweerstand.

*
* *
*

De scheiding van de bestanddelen van het afgewerkte produkt wordt uitgevoerd door behandeling van 1 dm² in dichloormethaan in een Soxhlet extractie-apparaat. De gescheiden bestanddelen worden nadien gewogen.

3.2. Van de bitumen banden3.2.1. van het afgewerkte produkt :

<u>Dikte</u> (mm)	:	0,6	0,9	1,2
<u>Gewicht</u> (g/m ²)	:	700 + 5%	850 + 5%	1250 + 5%

Samenstelling (g/m²)

- massa bitumen	:	600 min	750 min	1150 min
- steunweefsel	:	100 min	100 min	100 min

Weerstand aan warmte : geen uitvloeiing van produkt uit een proefstuk van ten minste 30 cm lang loodrecht gehangen in een droogkast bij 120° C gedurende 6 h.

Weerstand aan koude : het plooiën van de banden op een doorn met doormeter 25 mm mag geen barst noch scheur veroorzaken.

3.2.2. van de bestanddelenMassa :

mengsel van met lucht geblazen bitumen (geoxydeerd) met verzadigde koolwaterstoffen geplastificeerd. Het druppelpunt Ubbelohde, volgens NBN norm 52.061 bedraagt 130° C min.

Steunweefsel :

weefsel uit katoen of uit elke andere absorberende vezel. Lijnwaadbinding met weinig draden (13 x 7 draden/cm² max.). De trekweerstand bepaald volgens ISO norm 5081 (I.4.b.) bedraagt 3 daN/cm min.

*
* *
*

De scheiding van de bestanddelen van het afgewerkte produkt wordt uitgevoerd door behandeling van 1 dm² in dichlooromethaan in een Soxhlet extractie-apparaat. De gescheiden bestanddelen worden nadien gewogen.