

PRÜFZEUGNIS/PRÜFBERICHT

KRASO® Dichteinsatz Typ ED

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit bestätigen wir, dass die von uns gelieferten **KRASO®** Dichteinsätze Typ ED aus einer speziell entwickelten Gummimischung hergestellt werden und somit noch bessere Dichtungseigenschaften erreichen. Wir verwenden rostfreien 5 mm starken V2A-Edelstahl und aufgeschweißte Bolzen. Durch eine höhere Anzahl an Bolzen gewähren wir eine gleichmäßigere Druckverteilung.

Durch die Kombination der speziellen Gummimischung und der aufgeschweißten Bolzen wird eine **MPA-geprüfte Druckwasser- und Gasdichtigkeit bis 1,0 bar** erreicht!

Der Prüfungsbericht für **KRASO®** Dichteinsätze Typ ED (**Prüfungsbericht Nr. 902 4630 003 /Hh**) bezieht sich auf alle **KRASO®** Dichteinsätze Typ ED.

Wir hoffen Ihnen hiermit geholfen zu haben und verbleiben

Mit freundlichen Grüßen
Jürgen Krasemann jun.
Geschäftsführer



**Materialprüfungsanstalt
Universität Stuttgart**
Postfach 801140 · D-70511 Stuttgart

MPA **MPA STUTTGART**
Otto-Graf-Institut
Materialprüfungsanstalt Universität Stuttgart



DAP - PL - 2907.99

Prüfungsbericht

Auftraggeber: Krasemann GmbH & Co. KG
Max-Planck-Str. 2
D-46414 Rhede

Auftrags-Nr. (Kunde): K120800891

Auftrags-Nr. (MPA): 902 4630 003 /Hh

Prüfgegenstand: **KRASO Dichteinsatz Typ ED**

Prüfspezifikation: Messung der Leckagerate

Eingangsdatum des Prüfgegenstandes: 04. September 2012

Datum der Prüfung: 17. bis 22. Oktober 2012

Datum des Berichts: 29. September 2012

Seite 1 von 6 Textseiten

Beilagen: -

Anlagen: -

Gesamtseitenzahl: 6

Anzahl der Ausfertigungen: 2 x Krasemann GmbH & Co. KG

**Materialprüfungsanstalt
Universität Stuttgart**

Auftrags-Nr.: **902 4630 003**
Seite 2 von 6 Textseiten

1 Aufgabenstellung

Das Ziel der Untersuchungen war die Prüfung der Dichtheit eines Dichteinsatzes, der vom Auftraggeber zur Verfügung gestellt wurde. Der Dichteinsatz wird für die Durchführung von Kabeln und Rohren durch Hauswände eingesetzt. Neben der Aufgabe, die technische Dichtheit gegen Wasser zu gewährleisten, soll er auch weitestgehend dicht gegen Gas sein. Um das nachzuweisen, sollte die Dichtheit des Dichteinsatzes ermittelt werden.

Anforderungen an die technische Dichtheit für Wasser sind derzeit nur im kerntechnischen Regelwerk KTA 3211.2 /1/ zu finden. Dort sind Dichtheitsklassen für verschiedene Medien der Kerntechnik definiert. Im praktischen Versuch wird zunächst mit einem gasförmigen Referenzmedium (üblicherweise Helium oder Stickstoff) die absolute Leckagerate (physikalische Einheit [mg/s]) gemessen. Dieser Leckagewert wird durch den mittleren Dichtungsumfang (physikalische Einheit [m]) dividiert. So ergibt sich die spezifische Leckagerate mit der physikalischen Einheit [mg/(s·m)]. Die Einhaltung der Dichtheitsklasse L_1 bedeutet, dass eine Leckagerate von 1 mg/(s·m) unterschritten wird. Wenn im Leckageversuch mit einem gasförmigen Referenzmedium wie z.B. Stickstoff die Leckageklasse L_1 eingehalten wird, besagt die KTA 3211.2, dass die Verbindung technisch dicht für Wasser ist. $L_{0,1}$ steht für 0,1 mg/(s·m) und wäre ausreichend für die technische Dichtheit gegen Wasserdampf bzw. Druckluft u.s.w.. $L_{0,01}$ für 0,01 mg/(s·m) ist die Anforderung für Aktivität führenden Dampf. Für den zu untersuchenden Dichteinsatz ist ein ausreichend hoher Sicherheitsabstand zur Dichtheitsklasse L_1 nachzuweisen.

2 Durchgeführte Untersuchungen

Gegenstand der Untersuchungen war der **KRASO Dichteinsatz Typ ED** der Krasemann GmbH & Co. KG. Der Dichteinsatz besteht aus einer Gummischeibe der Dicke 20 mm. Diese wird zwischen zwei VA-Stahlplatten mittels Gewindebolzen, Unterlegscheiben und Muttern aus Edelstahl verspannt. Die Gewindebolzen sind einseitig mit der einen Stahlplatte verschweißt und ragen durch Löcher in der Gummischeibe und der anderen Stahlplatte. Beide Stahlplatten und die Gummischeibe sind mit mindestens einem weiteren Loch zum Durchstecken von Rohren oder Kabeln versehen.

Beim Verspannen wird die Gummischeibe zwischen den Stahlplatten axial verformt, was zu einer radialen Durchmesseränderung und damit zu einer Dichtkraft zwischen der Gummischeibe und dem umgebenden Futterrohr/Mauerwerk bzw. den durchgesteckten Rohren bzw. Kabeln führt.

Der Dichteinsatz wurde mit einem Drehmoment von 15 Nm pro Gewindebolzen in einer Prüfeinrichtung entsprechend Bild 1 verspannt und einseitig mit Helium bei einem Überdruck von 1 bar

Materialprüfungsanstalt
Universität Stuttgart

Auftrags-Nr.: 902 4630 003
Seite 3 von 6 Textseiten

beaufschlagt. Nach einer Wartezeit von ca. 15 Minuten wurde die Heliumzufuhr abgesperrt und die Änderung des Innendrucks in Abhängigkeit der Messzeit protokolliert. Die Prüfung erfolgte bei Raumtemperatur.

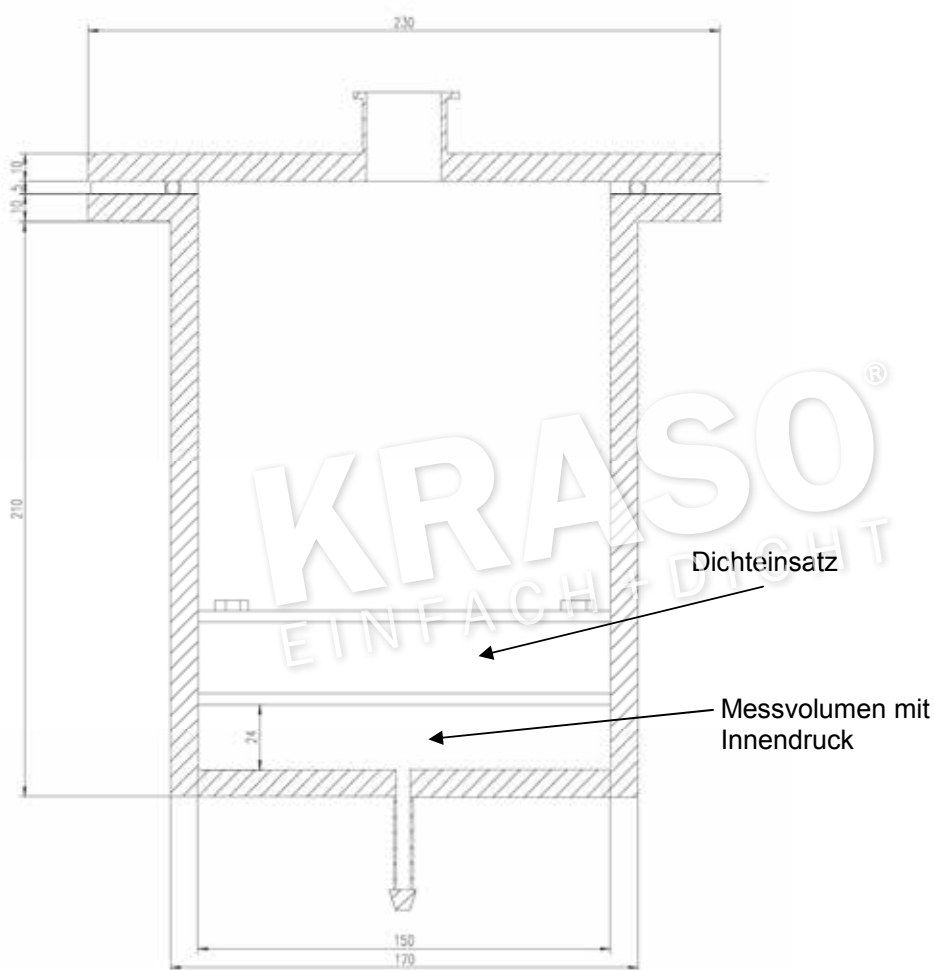


Bild 1: Prüfeinrichtung zur Leckagemessung von Dichteinsätzen

Die Umrechnung des registrierten Druckabfalls in Leckagerate erfolgt nach Gleichung (1) aus DIN 28090-2 /2/, die gegenüber der dort veröffentlichten Form nur etwas umgestellt wurde. Für die Umrechnung in die spezifische Leckagerate wurde der äußere Durchmesser von 150 mm als mittlerer Dichtungsumfang angenommen. In Tabelle 1 werden die einzelnen Konstanten und Variablen dieser Gleichung erläutert.

Materialprüfungsanstalt
 Universität Stuttgart

Auftrags-Nr.: 902 4630 003
 Seite 4 von 6 Textseiten

$$\lambda = \frac{V_M \cdot T_N}{\rho_N \cdot \pi \cdot D_m} \cdot \rho_{N_2} \cdot \left| \frac{p_{t1}}{T_{t1}} - \frac{p_{t0}}{T_{t0}} \right| \Delta t \quad (1)$$

	Bezeichnung	Formel	Wert	Einheit
V_M	Messvolumen		424	[cm ³]
p_{t0}, p_{t1}	Druck zum Zeitpunkt t_0, t_1			[bar]
T_{t0}, T_{t1}	Temperatur zum Zeitpunkt t_0, t_1			[K]
T_N	Normaltemperatur		273,15	[K]
p_N	Normaldruck		1,013	[bar]
ρ_{He}	Dichte Helium		0,179	$\left[\frac{\text{mg}}{\text{cm}^3} \right]$
ρ_{N_2}	Dichte Stickstoff		1,250	$\left[\frac{\text{mg}}{\text{cm}^3} \right]$
λ	Spezifische Leckagerate			$\left[\frac{\text{mg}}{\text{s} \cdot \text{m}} \right]$
D_m	mittlerer Dichtungsdurchmesser		0,150	[m]
Δ_t	Auswertezeitraum	$\Delta_t = t_1 - t_0$		[s]
t_0	Zeitpunkt Mess-(Auswerte-)Beginn			[s]
t_1	Zeitpunkt Mess-(Auswerte-)Ende			[s]

Tabelle 1: Variable und Konstante der Formel (1) zur Umrechnung von Druckabfall in Leckagerate

Die oben beschriebene Leckagerate wird auch als spezifische Massenleckagerate bezeichnet. Für eine andere Beurteilung der Leckagerate wie z.B. TA Luft, die in diesem Zusammenhang aber keine Bedeutung hat, kann man die absolute Volumenleckagerate heranziehen. Diese ergibt sich nach Gleichung (2).

**Materialprüfungsanstalt
Universität Stuttgart**

Auftrags-Nr.: **902 4630 003**
Seite 5 von 6 Textseiten

$$\lambda_v = \frac{p_{t0} - p_{t1}}{t_{t0} - t_{t1}} \cdot V_M \quad (2)$$

Teilt man die Volumenleckagerate durch den mittleren Dichtungsumfang, so ergibt sich die spezifische Volumenleckagerate.

3 Prüfergebnisse

Es wurde ein Prüfdruck von zunächst 1,0 bar aufgegeben. Nach ca. 96 Stunden war der Innendruck um 20 mbar abgefallen. Die Massenleckagerate für einen Innendruck von 1,0 bar entsprechend Gleichung (1) beträgt damit $8,6 \cdot 10^{-6}$ mg/(s·m). Die absolute Volumenleckagerate nach Gleichung (2) beträgt $2,5 \cdot 10^{-5}$ mbar·l/s. Die auf den Dichtungsumfang bezogene spezifische Volumenleckagerate beträgt $5,2 \cdot 10^{-5}$ mbar·l/(s·m).

Das Prüfergebnis gilt nur für die Bedingungen im Prüfzeitraum.

4 Zusammenfassung

Für einen Dichteinsatz wurde das Leckageverhalten für Helium mit Hilfe der Druckabfallmethode untersucht. Die Prüfung ergab eine spezifische Massenleckagerate von $8,6 \cdot 10^{-6}$ mg/(s·m).

5 Ergebnisinterpretation und Empfehlungen¹

In den durchgeführten Untersuchungen wurde die nach /1/ zulässige Leckagerate, die technische Dichtheit gegen Wasser bedeutet, so weit unterschritten, dass sogar der Grenzwert für Radioaktivität führenden Dampf um mehr als den Faktor 1000 unterschritten wird. Obwohl es in diesem Fall keine Bedeutung hat, wird sogar die Anforderung nach TA Luft erfüllt. Die absolute Leckagerate beträgt nur etwa 0,025 mm³ Gas pro Sekunde. Da der umgebende Beton mit Sicherheit eine erheblich höhere Gasdurchlässigkeit hat, als der hier geprüfte Dichteinsatz, kann diesem somit ein sehr gutes Abdichtverhalten bescheinigt werden.

gez. D. Haidle
Referat Dichtungstechnik

gez. Dipl.-Ing. R. Hahn
Leiter des Referats Dichtungstechnik

¹ Meinungen und Interpretationen unterliegen nicht der Akkreditierung

**Materialprüfungsanstalt
Universität Stuttgart**

Auftrags-Nr.: **902 4630 003**

Seite 6 von 6 Textseiten

6 Literatur

- /1/ KTA 3211.2: Druck- und aktivitätsführende Komponenten von Systemen außerhalb des Primärkreises, Teil 2: Auslegung, Konstruktion und Berechnung
Regeländerungsentwurfsvorschlag (3/2003)

- /2/ DIN 28090-2: Statische Dichtungen für Flanschverbindungen, Teil 2: Dichtungen aus Dichtungsplatten – Spezielle Prüfverfahren zur Qualitätssicherung (9/1995).

KRASO[®]
EINFACH + DICHT