

Prüfbericht

Auftraggeber

Hauff-Technik GmbH & Co. KG
Giengener Straße 35
89428 Syrgenstein - Landshausen

Auftrags-Nr.:

A 9026-1 / 2011

Auftrag vom : 11. April 2011

Auftrag : Prüfung der Gasdichtigkeit der Ringraum-
dichtung HSD 100-SSG-18-65 für Haus-
einführungen mittels Druckluft bei einer
Prüftemperatur von 23 °C

Probenanlieferung durch : Auftraggeber

Probenanlieferung am : 14. April 2011

Prüfzeitraum : 18. bis 20. April 2011

Augsburg, 4. Mai 2011
di

Abteilungsleiter



Holger Dietrich



Prüfstellenleiter



Hendrik Zaus

Der Prüfbericht umfasst 9 Seiten.
Die Prüfergebnisse beziehen sich auf das vorgelegte Probenmaterial. Das Probenmaterial ist verbraucht.
Eine auszugsweise Vervielfältigung und Veröffentlichung des Prüfberichtes ist nur mit unserer schriftlichen Genehmigung zulässig.
Meinungen und Interpretationen der Prüfstelle sind gemäß DIN EN ISO / IEC 17 025 Punkt 5.10.5 durch *Kursivdruck* gekennzeichnet.

INHALT

	Seite
1 Allgemeines	3
2 Prüfung.....	3
2.1 Prüfungsvorbereitung (Hauff-Technik GmbH & Co. KG)	3
2.2 Prüfungsdurchführung (Kiwa MPA Bautest GmbH).....	3
3 Prüfergebnisse	7
4 Zusammenfassung	9



1 Allgemeines

Von der Hauff-Technik GmbH & Co. KG, vertreten durch Herrn Egritepe, erhielt die Kiwa MPA Bautest GmbH den Auftrag zur Durchführung einer Gasdichtigkeitsprüfung einer Ringraumdichtung HSD 100-SSG-18-65 bei einer Prüftemperatur von 23 °C.

Hierfür wurden von der Hauff-Technik GmbH & Co. KG ein fertig montierter Versuchsaufbau in unser Labor in Augsburg angeliefert.

Die zu prüfende Ringraumdichtung HSD 100-SSG-18-65 ist ein geteilter Dichteinsatz zur Abdichtung von Mauerdurchgängen für ein Kabel mit vorhandenem Futterrohr mit einem Durchmesser \varnothing 102 mm. Es handelt sich um eine Abdichtung mit einer Vollgummieinlage aus EPDM mit einer Dichtbreite von 40 mm.

2 Prüfung

2.1 Prüfungsvorbereitung (Hauff-Technik GmbH & Co. KG)

Nach Angaben des Herstellers ist der Versuchsaufbau, wie nachfolgend beschrieben, durch den Hersteller montiert worden.

In einem Prüfzylinder wurde eine Ringraumdichtung HSD 100-SSG-18-65, wie in Abbildung 3 dargestellt, eingebaut. Der verwendete Dichteinsatz wurde mit einem Blindstopfen \varnothing 45 mm bestückt (vgl. Abbildung 2).

2.2 Prüfungsdurchführung (Kiwa MPA Bautest GmbH)

Bei dem durch die Hauff-Technik GmbH & Co. KG angelieferten Versuchskörper handelt es sich um einen durch den Hersteller montierten Versuchsaufbau nach Abschnitt 2.1 mit vormontiertem Manometer (vgl. Abbildung 1).



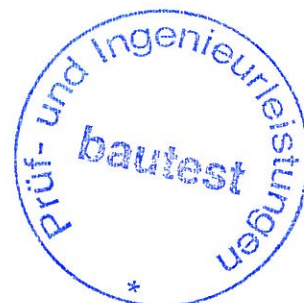
und Abbildung 3). Eine Kalibrierung des mit angelieferten Manometers erfolgte seitens der Kiwa MPA Bautest GmbH nicht.

Nach Rücksprache mit dem Auftraggeber wurde zuerst eine Druckdichtigkeitsprüfung mittels Druckluft über 24 Stunden mit einem Nenndruck von 5 bar bei einer Prüftemperatur von 23 °C mit dem Versuchskörper, wie in Abbildung 2 dargestellt, durchgeführt.

Im direkten Anschluss erfolgte eine weitere Druckdichtigkeitsprüfung mittels Druckluft über 24 Stunden mit einem Nenndruck von 6 bar bei einer Prüftemperatur von 23 °C mit dem Versuchskörper wie in Abbildung 2 dargestellt.



Abbildung 1: Versuchsaufbau



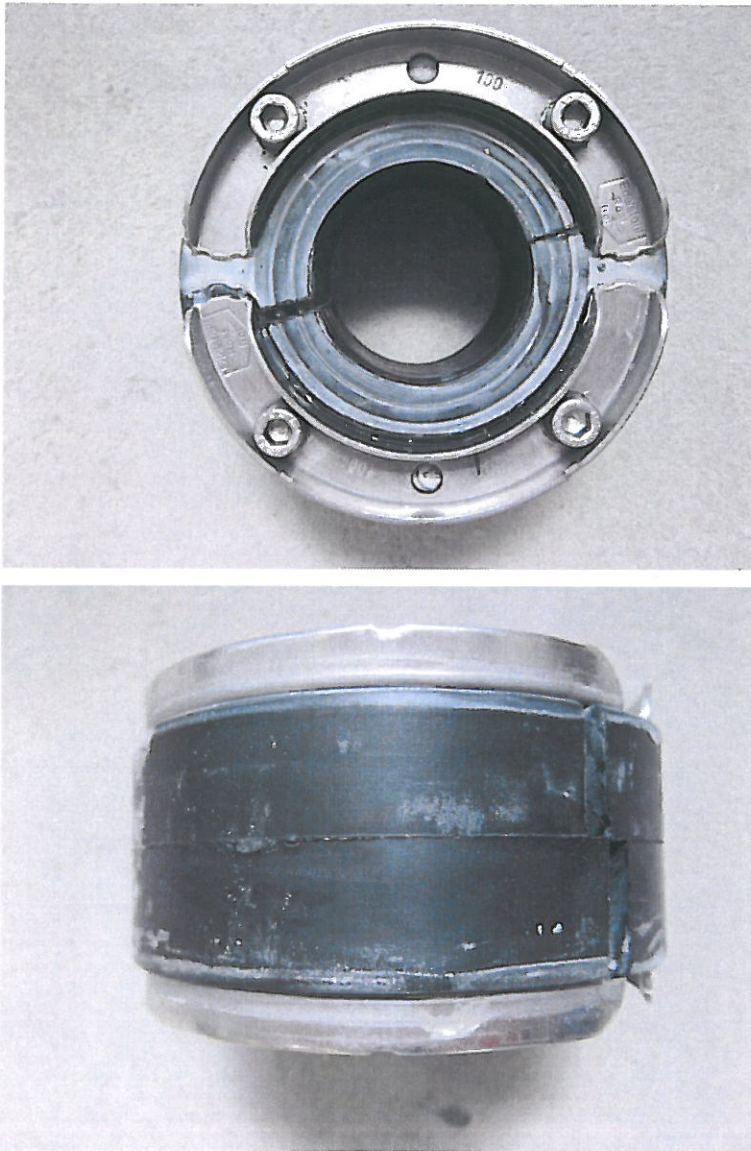


Abbildung 2: Ringraumdichtung HSD 100-SSG-18-65



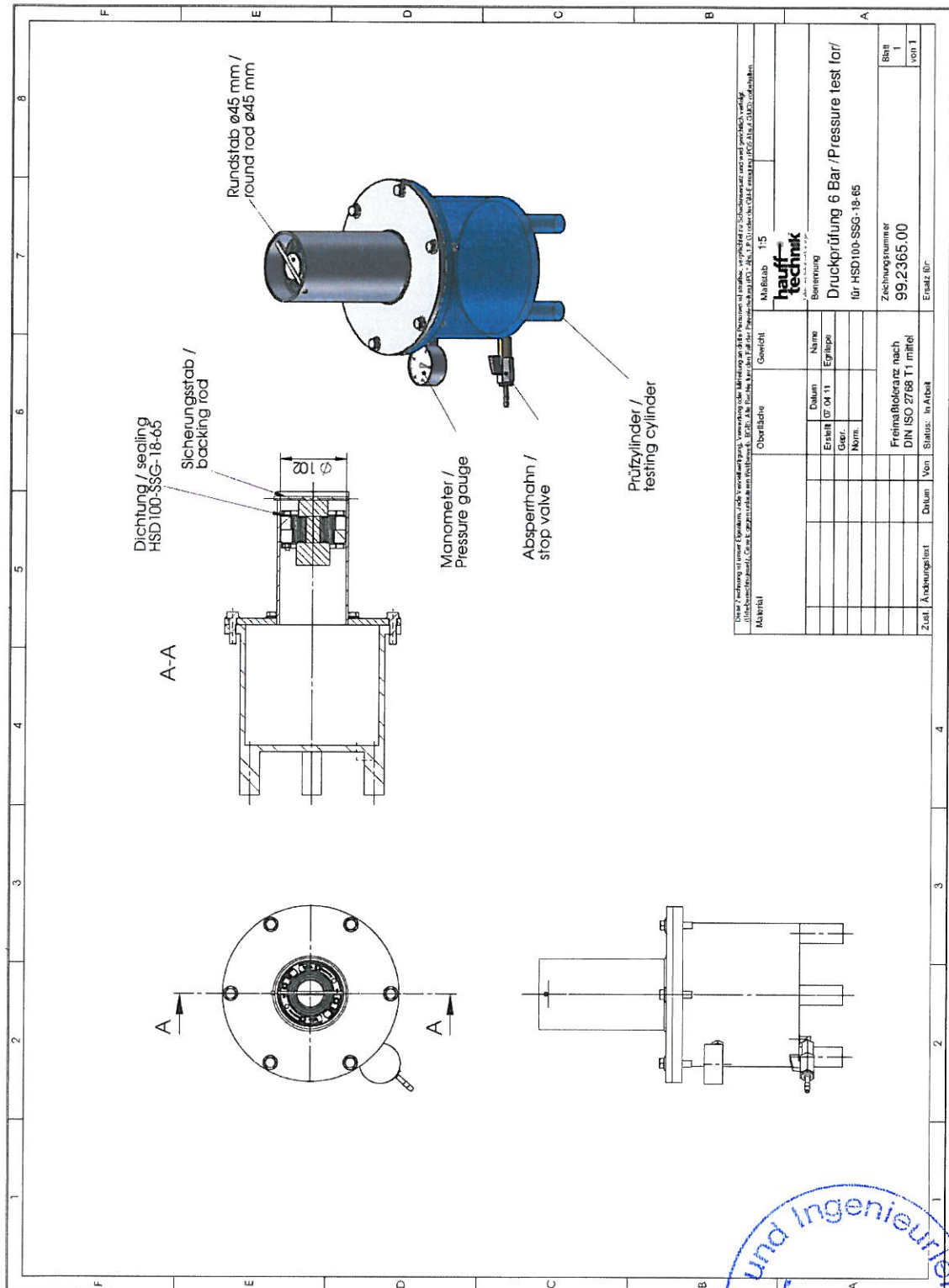
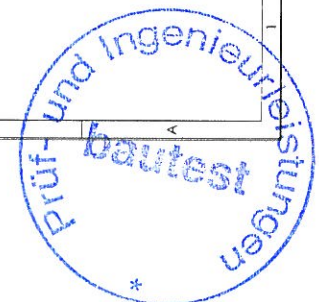


Abbildung 3: Versuchsaufbau (Herstellerzeichnung)



3 Prüfergebnisse

Nachfolgend in Abbildung 4 bis Abbildung 5 sind die Manometerstände zu Beginn und Ende der einzelnen Druckdichtigkeitsprüfungen dargestellt.



Abbildung 4: Druckdichtigkeitsprüfung mit Druckluft gefüllter Druckglocke (5 bar) bei 23 °C (oben: Manometerstand bei Versuchsbeginn am 18.04.2011 um 07:45 Uhr; unten: Manometerstand nach Versuchsende am 19.04.2011 um 10:10 Uhr)



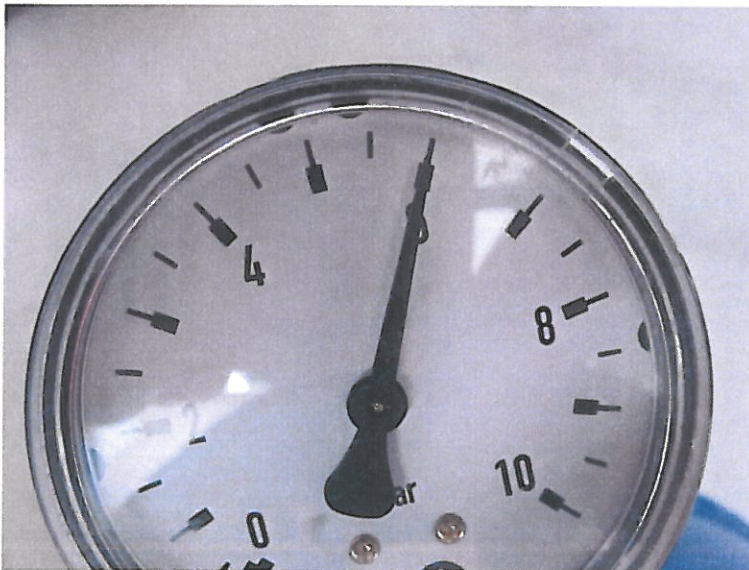


Abbildung 5: Druckdichtigkeitsprüfung mit Druckluft gefüllter Druckglocke (6 bar) bei 23 °C (oben: Manometerstand bei Versuchsbeginn am 19.04.2011 um 11:30 Uhr; unten: Manometerstand nach Versuchsende am 20.04.2011 um 11:30 Uhr)



4 Zusammenfassung

Bei den durchgeführten Druckdichtigkeitsprüfungen mit der Ringraumdichtung HSD 100-SSG-18-65 bei einer Prüftemperatur von 23 °C mit Druckluft gefüllter Druckglocke mit einem Nenndruck von jeweils 5 bar bzw. 6 bar konnten keine Undichtigkeiten im System über die Prüfdauer von jeweils 24 h festgestellt werden.

Augsburg, 4. Mai 2011

