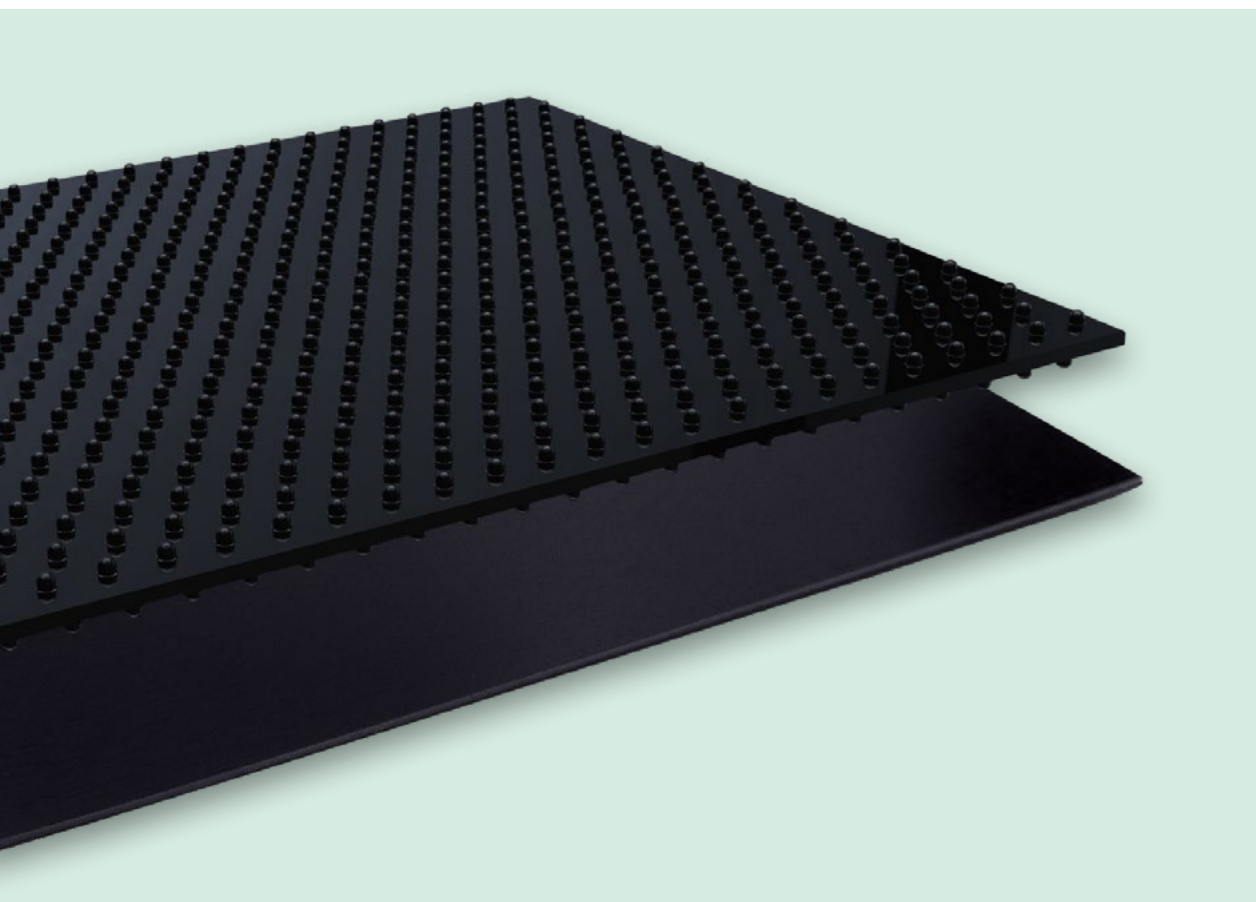


# Carbofol®

Kunststoffdichtungsbahnen

 Naue



[naue.com](http://naue.com)

Building on sustainable ground.

# Carbofol®

Carbofol® Kunststoffdichtungsbahnen bestehen aus Polyethylen. Sie sind bis zu 7,50 m breit und in verschiedenen Dicken erhältlich – für den Einbau in steilen Böschungen auch mit einer geprägten Struktur.



- ✓ Vielseitige Anwendung als Dichtung
- ✓ Weichmacherfrei
- ✓ Ausgezeichnete chemische Langzeitbeständigkeit
- ✓ Äußerst dehnfähig bei ein- und mehrachsigen Dehnungen und Verformungen
- ✓ Hohe Spannungsrissbeständigkeit
- ✓ Sehr hohe UV-Beständigkeit
- ✓ Richtungsunabhängige Scherkraftübertragung und hohe Kontaktreibungswinkel (geprägte Struktur)
- ✓ Verlegetechnische Vorteile durch bis zu 7,50 m breite Bahnen
- ✓ Optimale Verschweißung durch gute Fließfähigkeit des Materials (hohe Melt-Flow-Rate)
- ✓ Schweißschutzstreifen und Randmarkierung
- ✓ Über 40 Jahre Produkt-erfahrung
- ✓ Lückenlose Qualitätsüberwachung
- ✓ Auch mit BAM-, DIBt-, ASQUAL-Zulassung oder nach GM-13 erhältlich

Nauve verfügt über 40 Jahre Erfahrung bei der Entwicklung, Produktion und Anwendung von hochwertigen Kunststoffdichtungsbahnen (KDB).

Carbofol® ist eine flexible KDB, die in Deponien, im Grundwasserschutz, im Tunnelbau und in Wasserbauwerken als Dichtung eingesetzt wird.

## Hohe Beständigkeit

Eine KDB muss sich maßgeblich daran messen lassen, wie lange die Abdichtungsfunktion gegeben ist. Alterung und unzulässige Beanspruchungen, z. B. Spannungen, gefährden ihre Funktion.

Carbofol® KDB haben eine hohe Lebensdauer, denn sie werden ausschließlich aus Werkstoffen mit extrem hoher Spannungsrissbeständigkeit hergestellt. Verantwortlich dafür ist der Anteil an Hexen- oder Okten-Olefinen in den Rohstoffen. So z. B. kann die hohe Spannungsrissbeständigkeit von Carbofol® durch die Ergebnisse von NCTL-Tests (Notched Constant Tensile Load) bestätigt werden.

## Sicher an Böschungen

Carbofol® mit strukturierten Oberflächen gewährleistet die Standsicherheit gegen Gleiten des Dichtungssystems in Böschungsbereichen. Das spezielle Herstellungsverfahren mit Breitschlitz-Extrusionsanlagen sowie geprägten und speziell verchromten Walzen sorgt für einen dauerhaften Verbund der geprägten Struktur mit der Dichtungsbahn – die Basis für einen sicheren Böschungsaufbau.

Die jahrzehntelange Erfahrung zeigt sich zudem in den verarbeitungsrelevanten Details: Schweißschutzstreifen, Randmarkierungen, Längenskalierung – dazu eine hohe Melt-Flow-Rate (MFR: 1 - 3 g/10 min geprüft bei 190 °C/5 kg). Das ermöglicht eine rasche und exakte Verlegung sowie ein zügiges und sicheres Verschweißen auch unter ungünstigen äußeren Bedingungen.



**Abbildung 1**  
Schweißen auf der Baustelle wird durch eine hohe Melt-Flow-Rate begünstigt



### Vorteil 1

Carbofol® hat eine extrem lange Lebensdauer. Das ist durch eine Vielzahl von Alterungsversuchen nachgewiesen worden. Die hohe Beständigkeit erklärt sich aus der gezielten Verwendung hochwertiger Werkstoffe und einer auf diese Werkstoffe abgestimmten Stabilisierung.

### Vorteil 2

Spezielle Oberflächenstrukturen erlauben eine sichere Abdichtung auch an steileren Böschungen. Die homogen geprägten Strukturen von Carbofol® bieten ein Höchstmaß an Sicherheit hinsichtlich der Reproduzierbarkeit von Reibungsversuchen.

### Abbildung 2

Chemikalienbeständigkeit von Carbofol® PE-HD Kunststoffdichtungsbahnen in Anlehnung an die Medienliste vom DIBt

Flüssigkeiten	Mediengruppe	Beanspruchungsstufe
Ottokraftstoffe nach DIN EN 228	1, 1a	hoch
Flugkraftstoffe	2	
- Heizöl EL nach DIN 51603-1 - ungebrauchte Verbrennungsmotorenöle und ungebrauchte Kraftfahrzeug-Getriebeöle - Gemische aus gesättigten und aromatischen Kohlenwasserstoffen	3	
Dieselmotorenkraftstoffe nach DIN EN 590 mit Zusatz von Biodieseln nach DIN EN 14214	3b	
Kohlenwasserstoffe	4	
Benzol und benzolhaltige Gemische	4a	
Rohöle	4b	
gebrauchte Verbrennungsmotorenöle und gebrauchte Kraftfahrzeug-Getriebeöle > 60 °C	4c	
ein- und mehrwertige Alkohole	5	
Alkohole und Glykolether	5a	
ein- und mehrwertige Alkohole $\geq C_2$	5b	
Halogenkohlenwasserstoffe = C <sub>1</sub>	6a	
aromatische Halogenkohlenwasserstoffe	6b	
organische Ester und Ketone, außer Biodiesel	7	
aromatische Ester und Ketone, außer Biodiesel	7a	
wässrige Lösungen aliphatischer Aldehyde bis 40 %	8	
aliphatische Aldehyde sowie deren wässrige Lösungen	8a	
wässrige Lösungen organischer Säuren (Carbonsäuren) bis 10 %	9	
organische Säuren (Carbonsäuren, außer Ameisensäure)	9a	
anorganische Säuren (Mineralsäuren)	10	
anorganische Laugen	11	
wässrige Lösungen anorganischer nicht oxidierender Salze	12	
Amine	13	
organischer Tenside	14	
cyclische und acyclische Ether	15	
acyclische Ether	15a	
Diphenylmethandiisocyanat (MDI) und alle aromatischen Isocyanate	-	

### Vorteil 3

Die weiße Randmarkierung und Skalierung von Carbofol® Kunststoffdichtungsbahnen vereinfacht und beschleunigt die exakte Verlegung. Eine dünne Schutzfolie an den Rändern wird erst unmittelbar vor dem Verschweißen rückstandsfrei abgezogen und stellt einen absolut sauberen Schweißbereich sicher.

### Vorteil 4

Die hohe Melt-Flow-Rate (MFR) erlaubt ein breites Schweißfenster hinsichtlich Druck und Temperatur. Die MFR ermöglicht deutlich höhere Schweißgeschwindigkeiten als bei Bahnen mit einer MFR < 1 (MFR: 1 - 3 g/ 10 min geprüft bei 190 °C/5 kg)

Zertifizierungen der Naue Gruppe

