



Technisches Datenblatt

Gussroste Prisma



Hersteller

Richard Brink GmbH & Co. KG
Metallwarenfabrikation und Vertrieb
Görlitzer Str. 1
33758 Schloß Holte-Stukenbrock
Telefon: 0049 (0)5207 9504-0
Telefax: 0049 (0)5207 9504-20

Stand: 07/24



Produktbeschreibung

Bei dem Gussrost Prisma handelt es sich um eine Abdeckung von Linienentwässerungen im Schwerlastbereich. Die feinteilige und homogene Oberfläche der Gussroste Prisma, mit den ineinander verwobenen, facettierten Flächen, bricht das Licht immer wieder neu.

Der Rost wird in Gusseisen gefertigt und mit einer kathodischen Tauchlackierung versehen.

Belastungsklasse

Der Gussrost Prisma ist für die Belastungsklassen B125 (*begehrbar*) und D400 (*LKW-befahrbar*) lieferbar.

Abmessungen

Einlaufbreite	Nennmaß	Höhe	Farbe	Einlaufquerschnitt
144 mm	DN 100	20 mm	Glimmer grau	254 cm ² /m
194 mm	DN 150	20 mm	Glimmer grau	366 cm ² /m

Die Standard-Rostlänge beträgt jeweils 500 mm.

Rutschhemmung

Die Rutschhemmung der Roste entspricht der Rutschbewertungsklasse R10.

Lichte Maschenweite

Die Vorgaben der Deutschen Gesellschaft für Unfallversicherung (*DGVU-Information 208-007 Roste – Auswahl und Betrieb*) sind erfüllt. Die Lichte Maschenweite darf maximal 10 mm betragen, um ein sicheres Begehen und Befahren sicherzustellen.



Rostfixierung

Rostfixierungen in Form von Clipverschlüssen sind standardmäßig im Produkt integriert.

Verwendete Materialien

Wir verwenden für unsere Roste ausschließlich europäisches Material aus Deutschland, Schweden, Frankreich und Italien.

Materialspezifikation

Gusseisen EN-GJS

Wichtiger Hinweis

Die Gussroste werden mit einer KTL-Beschichtung versehen, um Rostflecken auf den angrenzenden Oberflächen während des Lagerns zu vermeiden. Nach einiger Zeit kommt es zur Abnutzung dieser schwarzen Beschichtung, und auf dem Gussrost kommt es zur Bildung unter den äußeren Einflüssen einer Deckschicht aus Eisenoxiden (Rost). Daher sind die Roste nach einer gewissen Zeit nicht mehr schwarz, sondern werden rostbraun. Damit wird das weitere Korrodieren verhindert.

Verarbeitungs- und Pflegehinweise

Staubpartikel anderer Metalle oder generelles Zuschneiden von Bauteilen mit Funkenflug auf das Produkt sind generell zu vermeiden. Sollten Staubpartikel oder Verschmutzungen anderer Metalle vorhanden sein, sind diese mit entsprechenden Reinigungsmitteln umgehend zu entfernen.

Das Reinigen der Roste darf nicht mit starken Säuren oder Basen erfolgen, sondern von Hand mit einem Besen oder, wenn erforderlich, mit einem Hochdruckreiniger.

Weitere Einbau- & Nutzungshinweise sowie Hinweise zum Material finden Sie unter:

<https://www.richard-brink.de/downloads/gesamtuebersicht.html>