



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM



// SERVICE // MATERIAL PROCESSING // SURFACE PROTECTION // AUTOMOTIVE

## TIP TOP OBERFLÄCHENSCHUTZ ELBE GMBH PRODUKTINFORMATIONEN SURFACE PROTECTION

CHEMOLINE / CHEMONIT / COROFLAKE / LINING / TOPLINE

REMACOAT / COROPUR / CHEMOKITT / ESKANOL / Asplit®





// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

## Herausgeber

### REMA TIP TOP AG

Gruber Strasse 65 · 85586 Poing / Germany

Phone: +49 8121 707-0

Fax: +49 8121 707-10 222

info@tiptop.de

[www.rema-tiptop.com](http://www.rema-tiptop.com)

## Rechtliche Bestimmungen

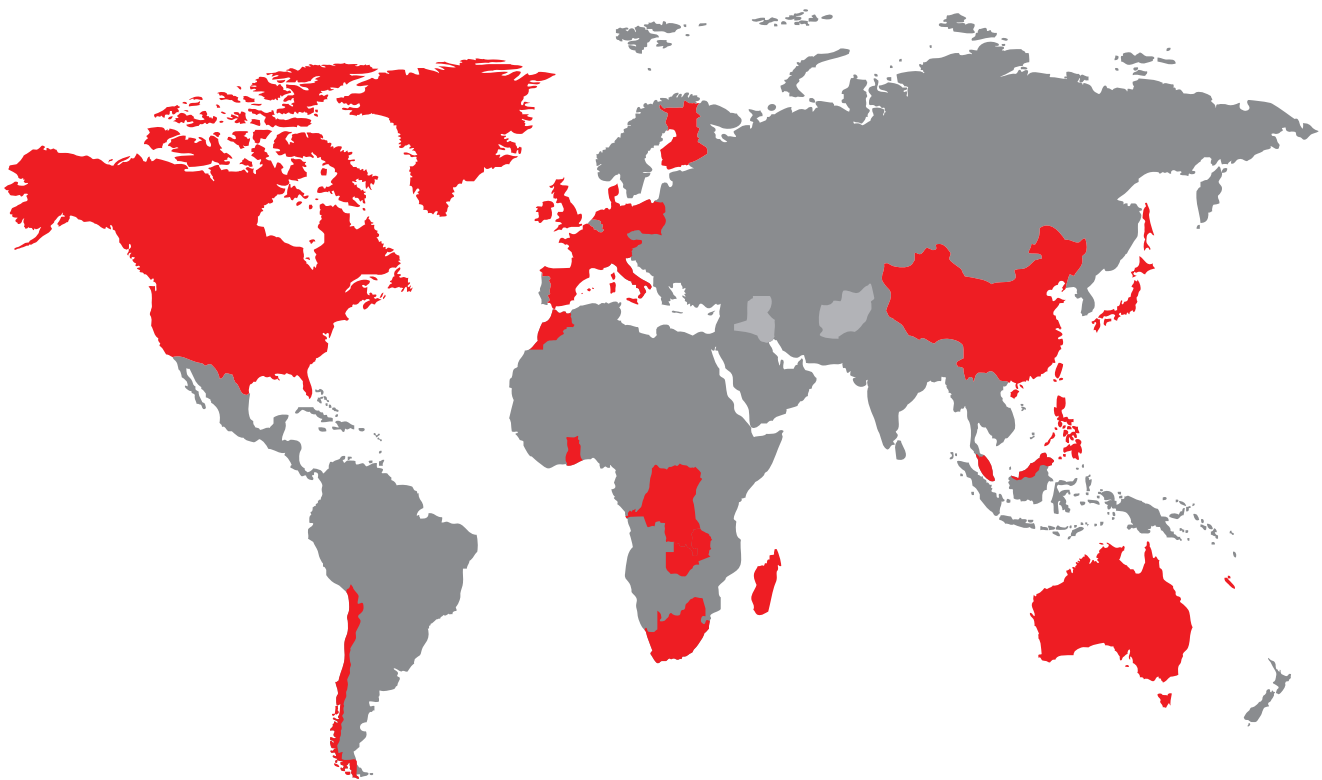
Copyright© 2015 REMA TIP TOP AG

Der Inhalt dieser Druckschrift wurde nach bestem Wissen zusammengestellt. Die Angaben entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieser Druckschrift ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

Zur Erhaltung der Produkteigenschaften sind die gemäß DIN 7716 empfohlenen Lagerbedingungen (u.a. trocken, kühl, originalverpackt) zu beachten.

• PRODUKTINFORMATIONEN  
SURFACE PROTECTION

• REMA TIP TOP  
KORROSIONSSCHUTZSYSTEME



■ REMA TIP TOP Tochterunternehmen

■ REMA TIP TOP Vertretungen



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

## IHRE ANSPRECHPARTNER:

---

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH**  
Ein Unternehmen der REMA TIP TOP AG  
Business Segment Surface Protection

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH**  
Christian-Heibel-Straße 51  
56422 Wirges / Germany  
Tel.: +49 (0) 26 02 - 949 50 0  
Fax: +49 (0) 26 02 - 949 50 11  
Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)  
→ [www.tiptop-elbe.com](http://www.tiptop-elbe.com)

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>HAFTSYSTEME</b>	<b>12-41</b>
HAFTSYSTEME BESCHREIBUNG / ÜBERSICHT	12-13
PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2	14-15
PRIMER PR 200	16-17
PRIMER PR 304	18-19
PRIMER PR 500-1 & S 500-2	20-21
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	22-23
ADHESIVE PARA SOLUTION	24-25
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	26-27
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	28-29
ADHESIVE SH-3E SOLUTION	30-31
ADHESIVE TC 5000	32-33
ADHESIVE TC 5002	34-35
ADHESIVE TC 6000	36-37
CEMENT BC 3004	38-39
CEMENT SC 4000	40-41
<b>CHEMOLINE</b>	<b>42-89</b>
CHEMOLINE BESCHREIBUNG / ÜBERSICHT / PHYSIKALISCHE DATEN	42-45
CHEMOLINE PRÜFSPANNUNG	46
CHEMOLINE 3	48-49
CHEMOLINE 3 CN	50-51
CHEMOLINE 3 F CN	52-53
CHEMOLINE 4 A	54-55
CHEMOLINE 4 B	56-57
CHEMOLINE 4 CN	58-59
CHEMOLINE 5 B	60-61
CHEMOLINE 8	62-63
CHEMOLINE 8 CN	64-65
CHEMOLINE 8 FL	66-67

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>CHEMOLINE 10</b>	<b>68-69</b>
CHEMOLINE 10 M	70-71
CHEMOLINE 12	72-73
CHEMOLINE 12 CN	74-75
CHEMOLINE 13	76-77
CHEMOLINE 18 CN	78-79
CHEMOLINE 55	80-81
CHEMOLINE 55 CN	82-83
CHEMOLINE 70 CN	84-85
CHEMOLINE RT	86-87
CHEMOLINE RT CN	88-89
<b>CHEMONIT</b>	<b>90-107</b>
CHEMONIT BESCHREIBUNG / ÜBERSICHT / PHYSIKALISCHE DATEN	90-92
CHEMONIT PRÜFSPANNUNGEN	93
CHEMONIT 3 B	94-95
CHEMONIT 18HT	96-97
CHEMONIT 20 KTW	98-99
CHEMONIT 31	100-101
CHEMONIT 33	102-103
CHEMONIT 35	104-105
CHEMONIT 181	106-107
<b>REPARATURWERKSTOFFE</b>	<b>109-113</b>
REPARATURWERKSTOFFE / BESCHREIBUNG	109
REMAFIX H	110-111
REMAFIX S	112-113

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>COROFLAKE</b>	<b>114-177</b>
COROFLAKE BESCHREIBUNG / ÜBERSICHT / PHYSIKALISCHE DATEN	114-120
COROFLAKE 68 PRIMER	122-123
COROFLAKE N PRIMER	124-125
COROFLAKE N PRIMER AS	126-127
COROFLAKE S PRIMER	128-129
COROFLAKE T PRIMER	130-131
COROFLAKE 10	132-133
COROFLAKE 14	134-135
COROFLAKE 18	136-137
COROFLAKE 23	138-139
COROFLAKE 23 LSE	140-141
COROFLAKE 23 M	142-143
COROFLAKE 23 T	144-145
COROFLAKE 24	146-147
COROFLAKE 24 AR TC	148-149
COROFLAKE 24 LSE	150-151
COROFLAKE 24 M	152-153
COROFLAKE 25	154-155
COROFLAKE 27	156-157
COROFLAKE 28	158-159
COROFLAKE 28 AR TC	160-161
COROFLAKE 29	162-163
COROFLAKE 34	164-165
COROFLAKE 60	166-167
COROFLAKE 200	168-169
COROFLAKE 200 M	170-171
COROFLAKE 650 FDA	172-173
COROFLAKE 3000	174-175
COROFLAKE C	176-177

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>LINING &amp; TOPLINE</b>	<b>179-205</b>
LINING & TOPLINE BESCHREIBUNG / ÜBERSICHT / PHYSIKALISCHE DATEN	179-180
LINING 65	182-184
LINING 65 W	185-187
LINING 68	189-190
LINING 68 M	192-193
LINING 74 BETON	194-196
LINING 74 STAHL	197-199
TOPLINE 665	200-202
TOPLINE W	204-205
<b>REMACOAT</b>	<b>206-225</b>
REMACOAT BESCHREIBUNG / ÜBERSICHT / PHYSIKALISCHE DATEN	206-208
REMACOAT PR 100	210-211
REMACOAT PR 100 C	212-213
REMACOAT PR 100 SF	214-215
REMACOAT A-60	216-217
REMACOAT A-80	218-219
REMACOAT A-80-HP	220-221
REMACOAT D-40	222-223
REMACOAT D-40-S	224-225



# INHALTSVERZEICHNIS

<b>COROPUR</b>	<b>226-251</b>
COROPUR BESCHREIBUNG / ÜBERSICHT	226-227
COROPUR FIX	228-229
COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND	230-231
COROPUR PI	232-233
COROPUR ZINK M	234-235
COROPUR COVER RAL	236-237
COROPUR FERRO	238-239
COROPUR FERRO LS	240-241
COROPUR NON ABRASIV	242-243
COROPUR NON ABRASIV LS	244-245
COROPUR TAR	246-247
COROPUR TAR 21	248-249
COROPUR TF 21	250-251
<b>CHEMOKITT</b>	<b>252-267</b>
CHEMOKITT BESCHREIBUNG / PHYSIKALISCHE DATEN	252-253
CHEMOKITT FU 1310	254-255
CHEMOKITT FU 1320	256-257
CHEMOKITT UP 1320	258-260
CHEMOKITT VE 1310	262-263
CHEMOKITT VE 1311	264-265
CHEMOKITT WG 1310	266-267

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>Asplit</b>	<b>268-327</b>
Asplit BESCHREIBUNG / PHYSIKALISCHE DATEN	268-271
Asplit 876 GRUNDIERUNG	272-273
Asplit CN	274-275
Asplit CN 916	276-277
Asplit ET KITT	278-280
Asplit ET SPACHTEL	281-283
Asplit ET SCHUTZÜBERZUG	284-286
Asplit ETS	288-289
Asplit FLAKE M	290-291
Asplit FN	292-293
Asplit FQ	294-295
Asplit HB	296-297
Asplit HES	298-299
Asplit HSP	300-301
Asplit K 14	302-303
Asplit 876 LAMINAT	304-305
Asplit LC LAMINAT	306-307
Asplit LC 916 LAMINAT	308-309
Asplit LF LAMINAT	310-311
Asplit VE 145 LAMINAT	312-314
Asplit OC	316-317
Asplit VEC	318-319
Asplit VEL	320-322
Asplit VEQ	324-325
Asplit VP 788	326-327

# INHALTSVERZEICHNIS

<b>ESKANOL</b>	<b>328-363</b>
ESKANOL BESCHREIBUNG / PHYSIKALISCHE DATEN	328-330
ESKANOL E BESCHICHTUNG	332-333
ESKANOL E GRUNDIERUNG	334-335
ESKANOL EF	336-338
ESKANOL ET	340-341
ESKANOL PO KITT	342-343
ESKANOL PU 23	344-345
ESKANOL PU 26	346-347
ESKANOL FU KITT	348-349
ESKANOL FU-L KITT	350-351
ESKANOL FU-SL KITT	352-353
ESKANOL VE KITT	354-355
ESKANOL VE-L KITT	356-357
ESKANOL VE-GFK	358-359
ESKANOL VE/L	360-361
ESKANOL VE TOPCOAT	362-363
<b>SONDERWERKSTOFFE</b>	<b>365-376</b>
SONDERWERKSTOFFE BESCHREIBUNG	365
COROFLOOR 682	366-367
COROGARD 615	368-369
REMAFIX C	370-371
REMAFIX L	372-373
REMAFLON G	374-375
TOPCOAT LSE	376

# BESCHREIBUNG HAFTSYSTEME

Produkt	Produktbeschreibung
<b>PRIMER HG 1 &amp; PRIMER HG 2</b>	Das zweischichtige Grundierungssystem <b>PRIMER HG 1 &amp; PRIMER HG 2</b> besteht aus der grauen Metallgrundierung <b>PRIMER HG 1</b> und der schwarzen Haftgrundierung <b>PRIMER HG 2</b> .
<b>PRIMER PR 200</b>	<b>PRIMER PR 200</b> ist eine graue Grundierung zur Vorbehandlung von Metalloberflächen bei Weichgummierungen.
<b>PRIMER PR 304</b>	<b>PRIMER PR 304</b> ist eine rote Grundierung zur Vorbehandlung von Metall- und Betonoberflächen bei Weichgummierungen.
<b>PRIMER PR 500-1 &amp; PRIMER S 500-2</b>	Das zweischichtige Grundierungssystem <b>PRIMER PR 500-1 &amp; PRIMER S 500-2</b> besteht aus der grauen Metallgrundierung <b>PRIMER PR 500-1</b> und der schwarzen Haftgrundierung <b>PRIMER S 500-2</b> .
<b>ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION</b>	<b>ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION</b> ist ein transparenter Klebstoff auf der Polymerbasis von chlorsulfoniertem Polyethylen (CSM).
<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b>	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b> ist ein beiger Klebstoff auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR).
<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b>	<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b> ist ein schwarzer Klebstoff auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR).
<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b> ist ein rosa Klebstoff auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR).
<b>ADHESIVE SH-3E SOLUTION</b>	<b>ADHESIVE SH-3E SOLUTION</b> ist ein rosa Klebstoff auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR), welcher ausschließlich für den Export nach Übersee (Seetransport) verwendet wird.
<b>ADHESIVE TC 5000</b>	<b>ADHESIVE TC 5000</b> ist ein schwarzer Klebstoff auf der Polymerbasis von Brombutylkautschuk (BIIR).
<b>ADHESIVE TC 5002</b>	<b>ADHESIVE TC 5002</b> ist ein schwarzer Klebstoff auf der Polymerbasis von copolymerisiertem Brombutylkautschuk (BIIR).
<b>ADHESIVE TC 6000</b>	<b>ADHESIVE TC 6000</b> ist ein gelber Klebstoff auf der Polymerbasis von chlorsulfoniertem Polyethylen (CSM).
<b>CEMENT BC 3004</b>	<b>CEMENT BC 3004</b> ist ein blauer Zweikomponenten-Klebstoff auf der Polymerbasis von Chloroprenkautschuk (CR).
<b>CEMENT SC 4000</b>	<b>CEMENT SC 4000</b> ist ein Zweikomponenten-Klebstoff auf der Polymerbasis von Chloroprenkautschuk (CR).

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>HAFTSYSTEME</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1

# ÜBERSICHT HAFTSYSTEME

Produkt	Polymer	Farbe	Lösemittel	Applikation		Grundierung
				Rollen	Streichen	
<b>PRIMER HG 1 &amp; PRIMER HG 2</b>	-	Grau & Schwarz	MIBK / Xylol	X	X	-
<b>PRIMER PR 200</b>	-	Grau	MIBK / Xylol	X	X	-
<b>PRIMER PR 304</b>	-	Rot	Xylol / MIBK / MEK	X	X	-
<b>PRIMER PR 500-1 &amp; PRIMER S 500-2</b>	-	Grau & Schwarz	MIBK / Xylol	X	X	-
<b>ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION</b>	CSM	Transparent	Ethylacetat / Toluol / Xylol	X	-	-
<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b>	NR	Beige	Spezialbenzin 65/95	X	-	-
<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b>	NR	Schwarz	Spezialbenzin 100/140	X	-	<b>PRIMER PR 500-1 &amp; PRIMER S 500-2</b>
<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	NR	Rosa	Spezialbenzin 100/140	X	-	<b>PRIMER HG 1 &amp; PRIMER HG 2</b>
<b>ADHESIVE SH-3E SOLUTION</b>	NR	Rosa	Spezialbenzin 140/165	X	-	<b>PRIMER HG 1 &amp; PRIMER HG 2</b>
<b>ADHESIVE TC 5000</b>	BIIR	Schwarz	Xylol	X	X	<b>PRIMER PR 500-1 &amp; PRIMER S 500-2</b>
<b>ADHESIVE TC 5002</b>	BIIR	Schwarz	Toluol	X	X	<b>PRIMER HG 1 &amp; PRIMER HG 2</b>
<b>ADHESIVE TC 6000</b>	CSM	Gelb	Ethylacetat / Toluol / Xylol	X	X	<b>PRIMER HG 1 &amp; PRIMER HG 2</b>
<b>CEMENT BC 3004</b>	CR	Blau	Cyclohexan / Ethylacetat	X	X	<b>PRIMER PR 304</b>
<b>CEMENT SC 4000</b>	CR	Verschiedene	Cyclohexan / Ethylacetat	X	X	<b>PRIMER PR 200</b>

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>HAFTSYSTEME</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	ÜBERSICHT	Seite: 1/1

# PRODUKTINFORMATION

## PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** besteht aus der grauen Metallgrundierung **PRIMER HG 1** und der schwarzen Haftgrundierung **PRIMER HG 2**.

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für die Bindung auf Stahl von Hartgummi- und Weichgummi-Auskleidungen wird zusätzlich der Klebstoff **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** benötigt. Für die Bindung auf Stahl von **CHEMOLINE 8** wird zusätzlich der Klebstoff **ADHESIVE TC 6000** benötigt und für die Bindung auf Stahl von **CHEMOLINE RT** wird zusätzlich der Klebstoff **ADHESIVE TC 5002** benötigt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** wird zur Verklebung von Hart- und Weichgummierungen auf Stahluntergründen eingesetzt. **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** kann alternativ auch an Stelle des zweischichtigen Grundierungssystems **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** in Kombination mit **ADHESIVE TC 5000** bzw. **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** verwendet werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Ausgezeichnete Gummi-Metallverbindung
- Gute Temperaturwechselbeständigkeit
- Hohe Temperaturstabilität

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu\text{m}$  (Weichgummierungen) bzw.  $Rz \geq 60 \mu\text{m}$  (Hartgummierungen) erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungsmittel einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** sind vor der Verarbeitung intensiv aufzurühren. Die Grundierungen **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** werden deckend auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen.

Wird **PRIMER HG 1** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss **PRIMER HG 1** in einem Mischungsverhältnis von 1:0,4 - 1:0,6 mit MEK oder MIBK verdünnt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 1</b>	Streichen / Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl mit <b>PRIMER HG 1</b>	ca. 1 h	ca. 14 Tage
2. Anstrich Stahl mit <b>PRIMER HG 2</b>	ca. 1 h	ca. 7 Tage

**Hinweis:** Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>PRIMER HG 1 &amp; PRIMER HG 2</b>	Revision 1.00 - 19.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
PRIMER HG 1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2	Revision 1.00 - 19.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## PRIMER PR 200

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**PRIMER PR 200** ist eine graue Grundierung zur Vorbehandlung von Metalloberflächen bei Weichgummierungen.

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für die Bindung der Weichgummierung auf Stahluntergründen wird zusätzlich der Klebstoff **CEMENT SC 4000** benötigt.

Alternativ kann an Stelle des **PRIMER PR 200** auch der **PRIMER PR 304** in Kombination mit **CEMENT SC 4000** verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**PRIMER PR 200** wird in Kombination mit **CEMENT SC 4000** zur Verklebung von Weichgummierungen auf Stahluntergründen eingesetzt.

**PRIMER PR 200** kann alternativ auch für den **PRIMER PR 304** in Kombination mit **CEMENT BC 3004** auf Stahluntergründen verwendet werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Hervorragende Gummi-Metallverbindung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 50 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**PRIMER PR 200** ist vor der Verarbeitung intensiv aufzurühren. Die Grundierung **PRIMER PR 200** wird deckend auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 200</b>	Streichen / Rollen	ca. 100

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl mit <b>PRIMER PR 200</b>	ca. 2 h	ca. 7 Tage

**Hinweis:** Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>PRIMER PR 200</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# PRIMER PR 200

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
PRIMER PR 200	0,75 kg	525 2406
PRIMER PR 200	9 kg	525 2451
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
PRIMER PR 200	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	PRIMER PR 200	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## PRIMER PR 304

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**PRIMER PR 304** ist eine rote Grundierung zur Vorbehandlung von Metall- und Betonoberflächen bei Weichgummierungen.

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für die Bindung der Weichgummierung auf Stahl- oder Betonuntergründen wird zusätzlich der Klebstoff **CEMENT BC 3004** benötigt.

Alternativ kann an Stelle des **PRIMER PR 304** auch der **PRIMER PR 200** oder der **PRIMER HG 1** in Kombination mit **CEMENT BC 3004** auf Stahluntergründen verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**PRIMER PR 304** wird in Kombination mit **CEMENT BC 3004** zur Verklebung der Weichgummierungen:

**CHEMOLINE 3, CHEMOLINE 3 CN, CHEMOLINE 3 F CN, CHEMOLINE 4 CN, CHEMOLINE 8 CN, CHEMOLINE 10, CHEMOLINE 10 M, CHEMOLINE 12 CN, CHEMOLINE 18 CN, CHEMOLINE 55 CN, CHEMOLINE 70 CN** sowie **CHEMOLINE RT CN** auf Beton- oder Stahluntergründen eingesetzt.

**PRIMER PR 304** kann alternativ auch für den **PRIMER PR 200** in Kombination mit **CEMENT SC 4000** verwendet werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Resistenz gegen atmosphärische Einflüsse (Ozon, Feuchtigkeit)
- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Hervorragende Gummi-Metallverbindung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 N/mm^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 N/mm^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glätten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**PRIMER PR 304** ist vor der Verarbeitung intensiv aufzurühren. Die Grundierung **PRIMER PR 304** wird deckend auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen.

Wird **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Streichen / Rollen / Spritzen	ca. 200

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl mit <b>PRIMER PR 304</b>	ca. 2 h	ca. 7 Tage

Hinweis: Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>PRIMER PR 304</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# PRIMER PR 304

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	PRIMER PR 304	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** besteht aus der grauen Metallgrundierung **PRIMER PR 500-1** und der schwarzen Haftgrundierung **PRIMER S 500-2**.

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für die Bindung der Weichgummierungen **CHEMOLINE 4 A**, **CHEMOLINE 4 B**, **CHEMOLINE 5 B** sowie **CHEMOLINE 13** auf Stahl wird zusätzlich der Klebstoff **ADHESIVE TC 5000** benötigt.

Für die Bindung von **CHEMOLINE 55** auf Stahl wird der Klebstoff **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** benötigt.

Alternativ kann an Stelle des **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** auch das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1** & **PRIMER HG 2** in Kombination mit **ADHESIVE TC 5000** bzw. **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** wird in Kombination mit **ADHESIVE TC 5000** bzw. **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** ausschließlich zur Verklebung von Weichgummierungen auf Stahluntergründen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Ausgezeichnete Gummi-Metallverbindung
- Gute Temperaturwechselbeständigkeit
- Hohe Temperaturstabilität

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** sind vor der Verarbeitung intensiv aufzurühren. Die Grundierungen **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** werden deckend auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen.

Wird **PRIMER PR 500-1** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss **PRIMER PR 500-1** in einem Mischungsverhältnis von 1:0,3 - 1:0,5 mit MEK oder Toluol verdünnt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 500-1</b>	Streichen / Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER S 500-2</b>	Streichen	ca. 120

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl mit <b>PRIMER PR 500-1</b>	ca. 2 h	ca. 14 Tage
2. Anstrich Stahl mit <b>PRIMER S 500-2</b>	ca. 2 h	ca. 7 Tage

Hinweis: Die Abluftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	<b>PRIMER PR 500-1 &amp; PRIMER S 500-2</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

## PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2

### GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
PRIMER PR 500-1	0,75 kg	525 2303
PRIMER PR 500-1	9 kg	525 2327
PRIMER PR 500-1	4,5 kg	525 2470
PRIMER PR 500-1	25 kg	525 2334
PRIMER S 500-2	0,75 kg	525 2310
PRIMER S 500-2	9 kg	525 2341
PRIMER S 500-2	25 kg	525 2358
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

### LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
PRIMER PR 500-1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER S 500-2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION** ist ein transparenter Klebstoff auf der Polymerbasis von chlórsulfoniertem Polyethylen (CSM).

### KLEBSTOFFSYSTEM

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION** wird ausschließlich für die Nahtverbindung des unvulkanisierten Werkstoffes **CHEMOLINE 8** eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichfähigkeit
- Hohe Trennfestigkeit
- Gute Chemikalienresistenz

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 50 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION** muss vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION</b>	Streichen	ca. 150

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Gummi	ca. 15 min	ca. 60 min

**Hinweis:** Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	4,5 kg	525 4190
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	9 kg	525 4167
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## ADHESIVE PARA SOLUTION

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ADHESIVE PARA SOLUTION** ist ein beiger Klebstoff auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR).

### KLEBSTOFFSYSTEM

Bei der Vulkanisation mit Dampf bzw. Heißwasser wird für die Bindung auf Stahl zusätzlich das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1** & **PRIMER HG 2** benötigt. Der grundierete Stahluntergrund wird mit **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** behandelt. **ADHESIVE PARA SOLUTION** wird zum Einstreichen der Gummibahnen eingesetzt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ADHESIVE PARA SOLUTION** wird ausschließlich für die Bindung der Hartgummierungen: **CHEMONIT 3 B, CHEMONIT 18HT, CHEMONIT 31, CHEMONIT 33, CHEMONIT 35, CHEMONIT 20 KTW** sowie **CHEMONIT 181** in Kombination mit **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** auf Stahl eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Keine Härterzugabe, daher lange Topfzeiten
- Lange offene Zeit (Kontaktklebezeit)
- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Hohe Trennfestigkeit
- Gute thermische Stabilität

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 60 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**ADHESIVE PARA SOLUTION** muss vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b>	Streichen	ca. 150

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Gummi	ca. 10 min	ca. 2 h

**Hinweis:** Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# ADHESIVE PARA SOLUTION

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE PARA SOLUTION	6 kg	538 1504
ADHESIVE PARA SOLUTION	9 kg	538 1460
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE PARA SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE PARA SOLUTION	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** ist ein schwarzer Klebstoff auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR).

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für das Haftsyst $\ddot{u}$ m **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** wird f $\ddot{u}$ r die Bindung auf Stahl das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** ben $\ddot{o}$ tigt. Alternativ kann an Stelle des **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** auch das des zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1** & **PRIMER HG 2** in Kombination mit **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** wurde speziell f $\ddot{u}$ r die Bindung der Weichgummierung **CHEMOLINE 55** auf Stahl entwickelt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichf $\ddot{a}$ higkeit
- Hohe Trennfestigkeit

### CHEMISCHE BEST $\ddot{A}$ NDIGKEIT

Angaben zur chemischen Best $\ddot{a}$ ndigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile m $\ddot{u}$ ssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFL $\ddot{A}$ CHENVORBEHANDLUNG

S $\ddot{a}$ mtliche zu gummierenden Oberfl $\ddot{a}$ chen m $\ddot{u}$ ssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, m $\ddot{u}$ ssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz  $\geq$  50  $\mu$ m erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

W $\ddot{a}$ hrend der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und H $\ddot{o}$ chsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, m $\ddot{u}$ ssen alle Oberfl $\ddot{a}$ chen auf einer Temperatur von mindestens 3K  $\ddot{u}$ ber dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** muss vor der Verarbeitung gut aufger $\ddot{u}$ hrt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m $^2$ ]
1. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b>	Streichen	ca. 100
2. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b>	Streichen	ca. 100
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b>	Streichen	ca. 100

### ABL $\ddot{U}$ FTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl	ca. 1 h	ca. 24h
2. Anstrich Stahl	ca. 20 min	ca. 60 min
1. Anstrich Gummi	ca. 20 min	ca. 60 min

**Hinweis:** Die Abl $\ddot{u}$ ftzeiten sind abh $\ddot{a}$ ngig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausr $\ddot{u}$ stung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenbl $\ddot{a}$ tter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberfl $\ddot{a}$ chenschutz Elbe GmbH	<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle fr $\ddot{u}$ heren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	3,5 kg	538 1610
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	7 kg	538 1620
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	21 kg	538 1630
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ADHESIVE SH-3A SOLUTION

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ADHESIVE SH-3A SOLUTION** ist ein rosa Klebstoff auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR).

### KLEBSTOFFSYSTEM

Bei der Vulkanisation mit Dampf bzw. Heißwasser wird für die Bindung auf Stahl zusätzlich das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** benötigt.

Der grundierte Stahluntergrund wird mit **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** behandelt. **ADHESIVE PARA SOLUTION** wird zum Einstreichen der Gummibahnen eingesetzt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ADHESIVE SH-3A SOLUTION** wird ausschließlich für die Bindung der Hartgummierungen:

**CHEMONIT 3 B, CHEMONIT 18HT, CHEMONIT 31, CHEMONIT 33, CHEMONIT 35, CHEMONIT 20 KTW** sowie **CHEMONIT 181** in Kombination mit **ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Lange offene Zeit (Kontaktklebezeit)
- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Gute thermische Stabilität (max. +120 °C)

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 60 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**ADHESIVE SH-3A SOLUTION** muss vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 200 - 250
2. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 200 - 250

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl	ca. 3 h	ca. 14 Tage
2. Anstrich Stahl	ca. 6 h	ca. 7 Tage

**Hinweis:** Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ADHESIVE SH-3A SOLUTION

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	4 kg	538 1410
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	8 kg	538 1511
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	21 kg	538 1430
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE SH-3A SOLUTION	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ADHESIVE SH-3E SOLUTION

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ADHESIVE SH-3E SOLUTION** ist ein rosa Klebstoff auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR), welcher ausschließlich für den Export nach Übersee (Seetransport) verwendet wird.

### KLEBSTOFFSYSTEM

Bei der Vulkanisation mit Dampf bzw. Heißwasser wird für die Bindung auf Stahl zusätzlich das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** benötigt. Der grundierte Stahluntergrund wird mit **ADHESIVE SH-3E SOLUTION** behandelt. **ADHESIVE PARA SOLUTION** wird zum Einstreichen der Gummibahnen eingesetzt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ADHESIVE SH-3E SOLUTION** wird ausschließlich für die Bindung der Hartgummierungen:

**CHEMONIT 3 B, CHEMONIT 18HT, CHEMONIT 31, CHEMONIT 33, CHEMONIT 35, CHEMONIT 20 KTW** sowie **CHEMONIT 181** in Kombination mit **ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl eingesetzt.

Dabei wird die **ADHESIVE SH-3E SOLUTION** ausschließlich auf Stahl verwendet.

### EIGENSCHAFTEN

- Lange offene Zeit (Kontaktklebezeit)
- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Hohe Trennfestigkeit
- Gute thermische Stabilität (max. +120 °C)

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 60 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**ADHESIVE SH-3E SOLUTION** muss vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3E SOLUTION</b>	Streichen	ca. 200 - 250
2. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3E SOLUTION</b>	Streichen	ca. 200 - 250

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl	ca. 3 h	ca. 14 Tage
2. Anstrich Stahl	ca. 6 h	ca. 7 Tage

**Hinweis:** Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>ADHESIVE SH-3E SOLUTION</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ADHESIVE SH-3E SOLUTION

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE SH-3E SOLUTION	8 kg	538 1513
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE SH-3E SOLUTION	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE SH-3E SOLUTION	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## ADHESIVE TC 5000

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ADHESIVE TC 5000** ist ein schwarzer Klebstoff auf der Polymerbasis von Brombutylkautschuk (BIIR).

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für das Haftsyst $\ddot{u}$ m **ADHESIVE TC 5000** wird für die Bindung auf Stahl das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** benötigt. Alternativ kann an Stelle des **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** auch das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** in Kombination mit **ADHESIVE TC 5000** verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ADHESIVE TC 5000** wurde speziell für den Einsatz auf Baustellen und in Werkstätten entwickelt, wo größere Anlagen bzw. Flächen mit unvulkanisierten Weichgummierungen auf Basis von Brombutylkautschuk wie **CHEMOLINE 4 A, CHEMOLINE 4 B, CHEMOLINE 5 B** sowie **CHEMOLINE 13** ausgekleidet werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Lange Topfzeit
- Lange offene Zeit (Kontaktklebezeit)
- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichfähigkeit
- Hohe Haftfestigkeit
- Gute thermische Stabilität (maximal +110°C)
- Gute Chemikalienresistenz

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu\text{m}$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**ADHESIVE TC 5000** muss vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
1. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Rollen	ca. 200
2. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl	ca. 4 h	ca. 14 Tage
2. Anstrich Stahl	ca. 1 h	ca. 4 h
1. Anstrich Gummi	ca. 60 min	ca. 2 h

Hinweis: Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE TC 5000	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# ADHESIVE TC 5000

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE TC 5000	9 kg	525 2286
ADHESIVE TC 5000	25 kg	525 2224
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 5000	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE TC 5000	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ADHESIVE TC 5002

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ADHESIVE TC 5002** ist ein schwarzer Klebstoff auf der Polymerbasis von copolymerisiertem Brombutylkautschuk (BIIR).

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für das Haftsyst $\ddot{u}$ m **ADHESIVE TC 5002** wird f $\ddot{u}$ r die Bindung auf Stahl das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** ben $\ddot{o}$ tigt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ADHESIVE TC 5002** wurde speziell f $\ddot{u}$ r den Einsatz der hoch Temperatur und Chemikalien best $\ddot{a}$ ndigen Weichgummierung **CHEMOLINE RT** entwickelt.

### EIGENSCHAFTEN

- Lange Topfzeit
- Lange offene Zeit (Kontaktklebezeit)
- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichf $\ddot{a}$ higkeit
- Hohe Haftfestigkeit
- Gute thermische Stabilit $\ddot{a}$ t (maximal +120°C)
- Gute Chemikalienresistenz

### CHEMISCHE BEST $\ddot{A}$ NDIGKEIT

Angaben zur chemischen Best $\ddot{a}$ ndigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile m $\ddot{u}$ ssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFL $\ddot{A}$ CHENVORBEHANDLUNG

S $\ddot{a}$ mtliche zu gummierenden Oberfl $\ddot{a}$ chen m $\ddot{u}$ ssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, m $\ddot{u}$ ssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz  $\geq$  50  $\mu$ m erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

W $\ddot{a}$ hrend der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und H $\ddot{o}$ chsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, m $\ddot{u}$ ssen alle Oberfl $\ddot{a}$ chen auf einer Temperatur von mindestens 3K  $\ddot{u}$ ber dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**ADHESIVE TC 5002** hat thixotrope Eigenschaften und muss vor der Verarbeitung gut aufger $\ddot{u}$ hrt werden. (min. 5min).

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m $^2$ ]
1. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5002</b>	Rollen	ca. 200
2. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5002</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 5002</b>	Streichen	ca. 200

### ABL $\ddot{U}$ FTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl	ca. 2 h	ca. 7 Tage
2. Anstrich Stahl	ca. 2 h	ca. 8 h
1. Anstrich Gummi	ca. 90 min	ca. 2 h

**Hinweis:** Die Abl $\ddot{u}$ ftzeiten sind abh $\ddot{a}$ ngig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausr $\ddot{u}$ stung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenbl $\ddot{a}$ tter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberfl $\ddot{a}$ chenschutz Elbe GmbH	<b>ADHESIVE TC 5002</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle fr $\ddot{u}$ heren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ADHESIVE TC 5002

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE TC 5002	9 kg	525 2810
ADHESIVE TC 5002	23 kg	525 2790
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 5002	5 - 25°C	6 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE TC 5002	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ADHESIVE TC 6000

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ADHESIVE TC 6000** ist ein gelber Klebstoff auf der Polymerbasis von chlorsulfoniertem Polyethylen (CSM).

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für das Haftsyst $\text{em}$  **ADHESIVE TC 6000** wird für die Bindung auf Stahl das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** benötigt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ADHESIVE TC 6000** wurde speziell für die Bindung der Weichgummierung **CHEMOLINE 8** auf Stahl entwickelt.

### EIGENSCHAFTEN

- Lange Topfzeit
- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichfähigkeit
- Hohe Haftfestigkeit
- Gute thermische Stabilität (maximal +80 °C)
- Gute Chemikalienresistenz

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu\text{m}$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**ADHESIVE TC 6000** muss vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
1. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Rollen	ca. 200
2. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl	ca. 2 h	ca. 48 h
2. Anstrich Stahl	ca. 20 min	ca. 30 min
1. Anstrich Gummi	ca. 20 min	ca. 30 min

Hinweis: Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE TC 6000	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ADHESIVE TC 6000

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE TC 6000	9 kg	525 2200
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 6000	5 - 25°C	3 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE TC 6000	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CEMENT BC 3004

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CEMENT BC 3004** ist ein blauer Zweikomponenten-Klebstoff auf der Polymerbasis von Chloroprenkautschuk (CR).

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für das Haftsyst $\ddot{u}$ m **CEMENT BC 3004** wird f $\ddot{u}$ r die Bindung auf Stahl- oder Betonuntergr $\ddot{u}$ nden der **PRIMER PR 304** ben $\ddot{o}$ tigt. Alternativ kann an Stelle des **PRIMER PR 304** auch der **PRIMER PR 200** oder der **PRIMER PR 500-1** in Kombination mit **CEMENT BC 3004** auf Stahluntergr $\ddot{u}$ nden verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CEMENT BC 3004** wurde speziell f $\ddot{u}$ r den Einsatz auf Baustellen und in Werkst $\ddot{a}$ tten entwickelt, wo gr $\ddot{o}$ ßere Anlagen bzw. Fl $\ddot{a}$ chen mit **CHEMOLINE 3**, **CHEMOLINE 3 CN**, **CHEMOLINE 3 F CN**, **CHEMOLINE 4 CN**, **CHEMOLINE 8 CN**, **CHEMOLINE 10**, **CHEMOLINE 10 M**, **CHEMOLINE 12 CN**, **CHEMOLINE 18 CN**, **CHEMOLINE 55 CN**, **CHEMOLINE 70 CN**, **CHEMOLINE RT CN** ausgekleidet werden sollen, die eine lange Kontaktklebezeit erfordern. **CEMENT BC 3004** ist insbesondere f $\ddot{u}$ r die Gummi-Gummi, Gummi-Metall und Gummi-Beton Verklebung anwendbar.

### EIGENSCHAFTEN

- Lange Topfzeit
- Lange offene Zeit (Kontaktklebezeit)
- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichf $\ddot{a}$ higkeit
- Hohe Haftfestigkeit bzw. dynamische Belastbarkeit nach der Verklebung

### CHEMISCHE BEST $\ddot{A}$ NDIGKEIT

Angaben zur chemischen Best $\ddot{a}$ ndigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile m $\ddot{u}$ ssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausf $\ddot{u}$ hrung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zus $\ddot{a}$ tzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFL $\ddot{A}$ CHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

S $\ddot{a}$ mtliche zu gummierenden Oberfl $\ddot{a}$ chen m $\ddot{u}$ ssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, m $\ddot{u}$ ssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz  $\geq$  50  $\mu$ m muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Unter-

grunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### BETON

Die Oberfl $\ddot{a}$ che des Betons ist durch geeignete Ma $\ddot{B}$ nahmen so vorzubereiten, dass sie trocken,  $\ddot{o}$ l- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm $^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm $^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht  $\ddot{u}$ bersteigen. Die Betonoberfl $\ddot{a}$ che ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu gl $\ddot{a}$ ten. F $\ddot{u}$ r eine sp $\ddot{a}$ tere Funkenpr $\ddot{u}$ fung der Gummierung sollte dieser leitf $\ddot{a}$ hig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

W $\ddot{a}$ hrend der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und H $\ddot{o}$ chsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, m $\ddot{u}$ ssen alle Oberfl $\ddot{a}$ chen auf einer Temperatur von mindestens 3K  $\ddot{u}$ ber dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**CEMENT BC 3004** muss mit ca. 4 % **HARDENER E 40** intensiv bis zur homogenen Vermischung verr $\ddot{u}$ hrt werden. Die Topfzeit des Klebstoff-H $\ddot{a}$ rter-Gemisches betr $\ddot{a}$ gt bei 20°C max. 4 Stunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m $^2$ ]
1. Anstrich Stahl (gerautem Gummi)	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200 (300)
2. Anstrich Stahl (gerautem Gummi)	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200 (300)
1. Anstrich auf unvulkanisiertem Gummi bzw. CN-Verbindungsschicht	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

### ABL $\ddot{U}$ FZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl	ca. 2 h	ca. 7 Tage
2. Anstrich Stahl	ca. 30 min	ca. 2 h
1. Anstrich Gummi	ca. 30 min	ca. 60 min

**Hinweis:** Die Abl $\ddot{u}$ ftzeiten sind abh $\ddot{a}$ ngig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausr $\ddot{u}$ stung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenbl $\ddot{a}$ tter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberfl<math>\ddot{a}</math>chenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CEMENT BC 3004</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle fr $\ddot{u}$ heren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CEMENT BC 3004

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
CEMENT BC 3004	190 kg	525 4105
HARDENER E 40	30 g	525 1067
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CEMENT BC 3004	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## CEMENT SC 4000

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CEMENT SC 4000** ist ein Zweikomponenten-Klebstoff auf der Polymerbasis von Chloroprenkautschuk (CR).

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für das Haftsystem **CEMENT SC 4000** wird für die Bindung auf Stahluntergründen der **PRIMER PR 200** benötigt. Alternativ kann an Stelle des **PRIMER PR 200** auch der **PRIMER PR 304** in Kombination mit **CEMENT SC 4000** auf Stahluntergründen verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CEMENT SC 4000** wurde speziell für den Einsatz auf Baustellen und in Werkstätten entwickelt, wo größere Anlagen bzw. Flächen Weichgummi ausgekleidet werden sollen.

**CEMENT SC 4000** ist insbesondere für die Gummi-Gummi, Gummi-Metall, Gummi-Gewebe und Gewebe-Gewebe Verklebung anwendbar.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Anfangs- und Endfestigkeiten
- Hohe dynamische Belastbarkeit der Verklebung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN ISO 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Verarbeitungstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**CEMENT SC 4000** muss mit ca. 4 % **HARDENER E 40** intensiv bis zur homogenen Vermischung verrührt werden. Die Topfzeit des Klebstoff-Härter-Gemisches beträgt bei 20°C max. 2 Stunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl, CN-Verbindungsschicht (gerautem Gummi / Gewebe)	<b>CEMENT SC 4000</b>	Rollen	ca. 200 (300 / 400)
2. Anstrich Stahl (gerautem Gummi / Gewebe)	<b>CEMENT SC 4000</b>	Streichen	ca. 200 (300 / 400)
1. Anstrich auf unvulkanisiertem Gummi	<b>CEMENT SC 4000</b>	Streichen	ca. 300

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl	ca. 60 min	ca. 7 Tage
2. Anstrich Stahl	ca. 30 min	ca. 2 h
1. Anstrich Gummi	ca. 30 min	ca. 60 min

Hinweis: Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	<b>CEMENT SC 4000</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CEMENT SC 4000

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT SC 4000 grün	0,7 kg	525 2509
CEMENT SC 4000 grün	4,5 kg	525 2516
CEMENT SC 4000 schwarz	0,35 kg	525 2592
CEMENT SC 4000 schwarz	0,7 kg	525 2602
CEMENT SC 4000 schwarz	4,5 kg	525 2619
CEMENT SC 4000 schwarz	9 kg	525 2657
CEMENT SC 4000 weiß	0,7 kg	525 2704
HARDENER E 40	30 g	525 1067
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT SC 4000	5 - 25°C	24 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CEMENT SC 4000	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# BESCHREIBUNG CHEMOLINE

Produkt	Produktbeschreibung
<b>CHEMOLINE 3</b>	<b>CHEMOLINE 3</b> ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Chloroprenkautschuk (CR).
<b>CHEMOLINE 3 CN</b>	<b>CHEMOLINE 3 CN</b> ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Chloroprenkautschuk (CR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. <b>CHEMOLINE 3 CN</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.
<b>CHEMOLINE 3 F CN</b>	<b>CHEMOLINE 3 F CN</b> ist eine schon vulkanisierte, härter eingestellte, schwarze Weichgummierung auf Basis von Chloroprenkautschuk (CR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. <b>CHEMOLINE 3 F CN</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.
<b>CHEMOLINE 4 A</b>	<b>CHEMOLINE 4 A</b> ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR).
<b>CHEMOLINE 4 B</b>	<b>CHEMOLINE 4 B</b> ist eine selbstvulkanisierende, schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR).
<b>CHEMOLINE 4 CN</b>	<b>CHEMOLINE 4 CN</b> ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. <b>CHEMOLINE 4 CN</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.
<b>CHEMOLINE 5 B</b>	<b>CHEMOLINE 5 B</b> ist eine selbstvulkanisierende, schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutyl- & Chloroprenkautschuk (BIIR / CR).
<b>CHEMOLINE 8</b>	<b>CHEMOLINE 8</b> ist eine braune Weichgummierung auf Basis von chlorsulfoniertem Polyethylen und Polyvinylchlorid (CSM / PVC). <b>CHEMOLINE 8</b> eignet sich besonders bei häufig wechselnder Chemikalienbelastung.
<b>CHEMOLINE 8 CN</b>	<b>CHEMOLINE 8 CN</b> ist eine schon vulkanisierte braune Weichgummierung auf Basis von chlorsulfoniertem Polyethylen und Polyvinylchlorid (CSM / PVC), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. <b>CHEMOLINE 8 CN</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.
<b>CHEMOLINE 8 FL</b>	<b>CHEMOLINE 8 FL</b> ist eine braune Weichgummierung für Flanschdichtflächen auf Basis von chlorsulfoniertem Polyethylen und Polyvinylchlorid (CSM / PVC).
<b>CHEMOLINE 10</b>	<b>CHEMOLINE 10</b> ist eine anvulkanisierte Weichgummierung auf Basis von Chlorbutyl- und Chloroprenkautschuk (CIIR / CR). <b>CHEMOLINE 10</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.
<b>CHEMOLINE 10 M</b>	<b>CHEMOLINE 10 M</b> ist eine unvulkanisierte Weichgummibahn auf Basis von Chlorbutyl- und Chloroprenkautschuk (CIIR / CR).
<b>CHEMOLINE 12</b>	<b>CHEMOLINE 12</b> ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Chlorbutylkautschuk (CIIR).
<b>CHEMOLINE 12 CN</b>	<b>CHEMOLINE 12 CN</b> ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Chlorbutylkautschuk (CIIR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. <b>CHEMOLINE 12 CN</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.
<b>CHEMOLINE 13</b>	<b>CHEMOLINE 13</b> ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR). <b>CHEMOLINE 13</b> weist eine sehr gute chemische Beständigkeit gegen konzentrierte Salzsäure und Natriumhypochlorit auf.
<b>CHEMOLINE 18 CN</b>	<b>CHEMOLINE 18 CN</b> ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. <b>CHEMOLINE 18 CN</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.
<b>CHEMOLINE 55</b>	<b>CHEMOLINE 55</b> ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Naturkautschuk (NR) mit ausgezeichneten Verschleißigenschaften.
<b>CHEMOLINE 55 CN</b>	<b>CHEMOLINE 55 CN</b> ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung mit ausgezeichneten Verschleißigenschaften auf Basis von Naturkautschuk (NR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. <b>CHEMOLINE 55 CN</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.
<b>CHEMOLINE 70 CN</b>	<b>CHEMOLINE 70 CN</b> ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Chlorbutylkautschuk und PVC (CIIR / PVC), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. <b>CHEMOLINE 70 CN</b> besitzt eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen konzentrierte Salzsäure. <b>CHEMOLINE 70 CN</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.
<b>CHEMOLINE RT</b>	<b>CHEMOLINE RT</b> ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von einem copolymerisierten Brombutylkautschuk (BIIR) mit hoher Chemikalien- und Temperaturbeständigkeit.
<b>CHEMOLINE RT CN</b>	<b>CHEMOLINE RT CN</b> ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis eines copolymerisierten Brombutylkautschuk (BIIR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. <b>CHEMOLINE RT CN</b> kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1

# ÜBERSICHT CHEMOLINE

Produkt	Polymer	Grundierung	Härter	Klebstoff	Anwendung	
					Baustelle	Werkstatt
CHEMOLINE 3	CR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	X
CHEMOLINE 3 CN	CR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE 3 F CN	CR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE 4 A	BIIR	PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2	-	ADHESIVE TC 5000	-	X
CHEMOLINE 4 B	BIIR	PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2	-	ADHESIVE TC 5000	X	X
CHEMOLINE 4 CN	BIIR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE 5 B	BIIR / CR	PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2	-	ADHESIVE TC 5000	X	-
CHEMOLINE 8	CSM / PVC	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2	-	ADHESIVE TC 6000	-	X
CHEMOLINE 8 CN	CSM / PVC	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE 8 FL	CSM / PVC	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2	-	ADHESIVE TC 6000	-	X
CHEMOLINE 10	CIIR / CR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE 10 M	CIIR / CR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE 12	CIIR	PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2	-	ADHESIVE TC 5000	-	X
CHEMOLINE 12 CN	CIIR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE 13	BIIR	PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2	-	ADHESIVE TC 5000	X	X
CHEMOLINE 18 CN	BIIR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE 55	NR	PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2	-	ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	-	X
CHEMOLINE 55 CN	NR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE 70 CN	CIIR / PVC	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-
CHEMOLINE RT	BIIR	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2	-	ADHESIVE TC 5002	-	X
CHEMOLINE RT CN	BIIR	PRIMER PR 304	HARDENER E 40	CEMENT BC 3004	X	-

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	ÜBERSICHT	Seite: 1/1

# PHYSIKALISCHE DATEN CHEMOLINE

Produkt	DIN ISO 1629	DIN ISO 4649	DIN EN ISO 1183-1	DIN IEC 60093	Max. Flächenpres- sung	Härte Shore A	Max. Temperatur Dauereinsatz	Temperaturbereich	Reißdehnung	Reißfestigkeit	Rückprallelastizität	Schälfestigkeit Stahl	Wasserdampfdurch- lässigkeit
	[mm <sup>3</sup> ]	[mm <sup>3</sup> ]	[g/cm <sup>3</sup> ]	[Ω · cm]	[N/mm <sup>2</sup> ]	-	[°C]	[°C]	[%]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[%]	[N/mm]	[g/m <sup>2</sup> ·d]
CHEMOLINE 3	CR	≤ 200*	1,45 ± 0,02	---	---	62 ± 5**	+85	-30 bis +85	≥ 360***	≥ 8***	≥ 25*	≥ 4	0,25***
CHEMOLINE 3 CN	CR	≤ 200*	1,45 ± 0,02	---	2	60 ± 7**	+85	-30 bis +85	≥ 300***	≥ 6***	≥ 25	≥ 4	0,25***
CHEMOLINE 3 F CN	CR	≤ 200*	1,48 ± 0,02	---	2	70 ± 5**	+85	-30 bis +85	≥ 200***	≥ 10***	≥ 20	≥ 4	---
CHEMOLINE 4 A	BIIR	≤ 320*	1,25 ± 0,02	---	2	55 ± 5**	+110	-40 bis +110	≥ 600***	≥ 5***	≥ 6*	≥ 4	0,04***
CHEMOLINE 4 B	BIIR	≤ 320*	1,25 ± 0,02	---	---	55 ± 5*** 60 ± 5***	+110	-40 bis +110	≥ 600***	≥ 5***	≥ 6*	≥ 4	0,04***
CHEMOLINE 4 CN	BIIR	≤ 320*	1,25 ± 0,02	---	2	55 ± 5**	+90	-40 bis +90	≥ 370***	≥ 4***	---	≥ 4	0,04***
CHEMOLINE 5 B	BIIR / CR	≤ 225	1,32 ± 0,02	---	---	60 ± 5***	+90	-30 bis +90	≥ 250***	≥ 4***	---	≥ 4	0,1***
CHEMOLINE 8	CSM / PVC	---	1,20 ± 0,02	1,5 x 10 <sup>11</sup>	2	65 ± 5**	+80	-20 bis +80	≥ 300***	≥ 8***	≥ 20*	≥ 4	---
CHEMOLINE 8 CN	CSM / PVC	---	1,20 ± 0,02	---	2	65 ± 5**	+80	-20 bis +80	≥ 300***	≥ 6***	≥ 20	≥ 4	---
CHEMOLINE 8 FL	CSM / PVC	---	1,22 ± 0,02	1,5 x 10 <sup>11</sup>	3	85 ± 5**	+80	-20 bis +80	≥ 200***	≥ 6***	≥ 20*	≥ 4	---
CHEMOLINE 10	CIIR / CR	---	1,30 ± 0,02	5,0 x 10 <sup>7</sup>	1	50 ± 5**	+85	-40 bis +85	≥ 400***	≥ 2***	≥ 18	≥ 3	---
CHEMOLINE 10 M	CIIR / CR	---	1,30 ± 0,02	5,0 x 10 <sup>7</sup>	2	60 ± 5***	+85	-40 bis +85	≥ 300***	≥ 4***	---	≥ 3	---
CHEMOLINE 12	CIIR	≤ 300*	1,08 ± 0,02	---	2	50 ± 5**	+85	-40 bis +85	≥ 300***	≥ 8***	≥ 8*	≥ 4	---
CHEMOLINE 12 CN	CIIR	≤ 300*	1,08 ± 0,02	---	2	50 ± 5**	+70	-40 bis +70	≥ 150***	≥ 6***	≥ 6	≥ 4	---
CHEMOLINE 13	BIIR	≤ 250*	1,24 ± 0,02	---	2	60 ± 5**	+115	-40 bis +115	≥ 450***	≥ 8***	≥ 8	≥ 4	0,08***
CHEMOLINE 18 CN	BIIR	≤ 300	1,38 ± 0,02	---	2	46 ± 5	+75	-40 bis +75	≥ 350***	≥ 7***	---	---	---

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH

Ersetzt alle früheren Ausgaben

CHEMOLINE  
PHYSIKALISCHE DATEN

Revision 1.00 - 26.03.2015

Seite: 1/2

# PHYSIKALISCHE DATEN CHEMOLINE

Produkt	DIN ISO 1629	Polymertyp	Abrieb	Vulkanisationsdichte	Durchgangswiderstand	Max. Flächenpres-sung	Härte Shore A	Max. Temperatur Dauereinsatz	Temperaturbereich	Reißdehnung	Reißfestigkeit	Rückprallelastizität	Schälfestigkeit Stahl	Wasserdampfdurch-lässigkeit
	DIN ISO 4649	DIN ISO 1183-1	DIN IEC 60093	[N/mm <sup>2</sup> ]	[°C]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[°C]	[°C]	[°C]	[%]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[%]	[N/mm]	[g/m <sup>2</sup> ·d]
CHEMOLINE 55	NR	1,11 ± 0,02	3,0 x 10 <sup>11</sup>	2	55 ± 5**	2	-	+60	-40 bis +60	≥ 520***	≥ 22***	≥ 63	≥ 4	---
CHEMOLINE 55 CN	NR	1,11 ± 0,02	---	2	55 ± 5**	2	-	+60	-40 bis +60	≥ 520***	≥ 22***	≥ 63	≥ 4	---
CHEMOLINE 70 CN	CIIR / PVC	1,18 ± 0,02	1,5 x 10 <sup>11</sup>	2	57 ± 5**	2	-	+80	-30 bis +80	≥ 400***	≥ 3***	---	≥ 4	---
CHEMOLINE RT	BIIR	1,23 ± 0,02	7,0 x 10 <sup>10</sup>	2	65 ± 5**	2	-	+120	-40 bis +120	≥ 150***	≥ 8***	≥ 8*	≥ 4	---
CHEMOLINE RT CN	BIIR	1,23 ± 0,02	---	2	60 ± 5**	2	-	+85	-40 bis +85	≥ 150***	≥ 6***	≥ 8	≥ 4	---

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm \*\*\*\* Nach druckloser Vulkanisation (Probeplatten) \*\*\*\*\* Nach vollständiger Vulkanisation unter Betriebsbedingungen \*\*\*\*\* Nach vollständiger Aushärtung

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklich Bestandteile eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PHYSIKALISCHE DATEN	Seite: 2/2

# PRÜFSPANNUNGEN CHEMOLINE

## VULKANISIERT

Produkt	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Spannung [kV]
CHEMOLINE 3	2,5	12,5
CHEMOLINE 3 CN	3,0	15,0
CHEMOLINE 3 F CN	2,5	12,5
CHEMOLINE 4 A	4,0	20,0
CHEMOLINE 4 B	4,0	20,0
CHEMOLINE 4 CN	4,0	20,0
CHEMOLINE 5 B	2,5	12,5
CHEMOLINE 8	5,0	20,0
CHEMOLINE 8 CN	5,0	20,0
CHEMOLINE 8 FL	5,0	20,0
CHEMOLINE 9	4,0	25,0
CHEMOLINE 10	2,5	12,5
CHEMOLINE 10 M	2,5	-
CHEMOLINE 12	3,0	15,0
CHEMOLINE 12 CN	3,0	15,0
CHEMOLINE 13	3,0	15,0
CHEMOLINE 18 CN	4,0	20,0
CHEMOLINE 55	5,0	20,0
CHEMOLINE 55 CN	5,0	20,0
CHEMOLINE 70 CN	4,0	20,0
CHEMOLINE RT	3,0	15,0
CHEMOLINE RT CN	3,0	15,0

## UNVULKANISIERT

Produkt	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Spannung [kV]
CHEMOLINE 3	2,5	12,5
CHEMOLINE 4 A	4,0	20,0
CHEMOLINE 4 B	4,0	20,0
CHEMOLINE 5 B	2,5	12,5
CHEMOLINE 8	5,0	20,0
CHEMOLINE 8 FL	5,0	20,0
CHEMOLINE 9	4,0	25,0
CHEMOLINE 10 M	2,5	-
CHEMOLINE 12	3,0	15,0
CHEMOLINE 13	3,0	15,0
CHEMOLINE 55	5,0	20,0
CHEMOLINE RT	3,0	15,0

**Hinweis:** Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRÜFSPANNUNGEN	Seite: 1/1



# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 3

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 3** ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Chloroprenkautschuk (CR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 3** wird für die Werks- als auch Baustellen-gummierung von chemikalien- und abriebbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor-, Stahlindustrie über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Rührwerksbehälter sowie Rohrleitungen.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Laugen und aromatische Öle
- Ausgezeichnete Resistenz gegen Medien, die einen hohen Feststoffgehalt aufweisen
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 3** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Baustelle	Selbsttätige Vulkanisation bei Umgebungstemperatur ( $T > 25^\circ C$ ) innerhalb von 3-4 Monaten.
Baustelle	Vulkanisation mittels Medium unter Betriebsbedingungen. Diese Vulkanisationsart darf nur nach Rücksprache mit der TIP TOP Anwendungstechnik erfolgen.
Baustelle	Bei höheren Betriebstemperaturen und Vakuumbelastungen wird mittels Dampf (Druck) oder Heißwasser vulkanisiert.
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 3	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	2,5	12,5
vulkanisiert	2,5	12,5

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 3</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMOLINE 3

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 3** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2531
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2579
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2610
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2658
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2696

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 3	≤ +5°C	6 Monate
CHEMOLINE 3	≤ +25°C	1 Monat
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 200*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,45 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	62 ± 5**
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 360***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 25*
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	0,25***
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+85
Temperaturbereich	-	°C	-30 bis +85

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 3</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 3 CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 3 CN** ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Chloroprenkautschuk (CR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist.

**CHEMOLINE 3 CN** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 3 CN** wird für die Baustellengummierung von chemikalien- und abriebbelasteten Stahl- und Betonbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor-, Stahlindustrie über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Rührwerksbehälter sowie Rohrleitungen.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Laugen und aromatische Öle
- Ausgezeichnete mechanische Resistenz gegen Medien, die einen hohen Feststoffgehalt aufweisen
- Applikation auf Stahl- und Betonbauteilen
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummie-

rung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glätten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 3 CN** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 3 CN	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	3,0	15,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 3 CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 3 CN

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 3 CN** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7835
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7842
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7859
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7866
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7873

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 3 CN	≤ +30°C	24 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 200*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,45 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	60 ± 7**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 300***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 25
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Wärmeleitfähigkeit	DIN 51046	W / m K	0,32
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	0,25***
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+85
Temperaturbereich	-	°C	-30 bis +85

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 3 CN	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTIINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 3 F CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 3 F CN** ist eine schon vulkanisierte, härter eingestellte, schwarze Weichgummierung auf Basis von Chloroprenkautschuk (CR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. **CHEMOLINE 3 F CN** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 3 F CN** wird hauptsächlich zum Gummieren von Flanschdichtflächen verwendet.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Basen und aromatischen Öle
- Ausgezeichnete mechanische Resistenz gegen Medien, die einen hohen Feststoffgehalt aufweisen
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Volle Beanspruchung direkt nach der Verarbeitung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 3 F CN** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 3 F CN	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	2,5	12,5

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 3 F CN	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 3 F CN

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 3 F CN** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7086
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7093
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7103
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7110

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 3 F CN	≤ +30°C	24 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 200*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,48 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	70 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 200***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 10***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 20
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+85
Temperaturbereich	-	°C	-30 bis +85

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 3 F CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 4 A

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 4 A** ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 4 A** wird für die Werksgummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor-, Düngemittel-, Phosphorsäure-, Stahl- & Stromerzeugenden Industrie über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Rührwerksbehälter, Kristallisations- & Kondensationsreaktoren sowie Rohrleitungen in Rauchgasentschwefelungsanlagen.

### ZULASSUNGEN

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.22-162** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Lagerbehälter aus Stahl.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute chemische Beständigkeit gegen Mineralsäuren, Basen, polare Lösungsmittel und Salzlösungen
- Ausgezeichnete Diffusionsfestigkeit gegen Schwefeldioxid und gesättigtem Wasserdampf
- Hohe Dauereinsatztemperatur bis +110 °C
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 50 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 4 A** wird mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** in Kombination mit dem Klebstoff **ADHESIVE TC 5000** auf Stahl gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 500-1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER S 500-2</b>	Streichen	ca. 125
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Rollen	ca. 200
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 4 A	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	4,0	20,0
vulkanisiert	4,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 4 A</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 4 A

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE TC 5000	9 kg	525 2286
ADHESIVE TC 5000	25 kg	525 2224
PRIMER PR 500-1	0,75 kg	525 2303
PRIMER PR 500-1	4,5 kg	525 2470
PRIMER PR 500-1	9 kg	525 2327
PRIMER PR 500-1	25 kg	525 2334
PRIMER S 500-2	0,75 kg	525 2310
PRIMER S 500-2	9 kg	525 2341
PRIMER S 500-2	25 kg	525 2358
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 4 A** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2720
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2768
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2809
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2847
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2885

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 5000	5 - 20°C	12 Monate
CHEMOLINE 4 A	≤ +25°C	6 Monate
CHEMOLINE 4 A	≤ +5°C	12 Monate
PRIMER PR 500-1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER S 500-2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	BIIR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 320*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,25 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	55 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	≥ 10 <sup>12</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 600***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 5***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 6*
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Wärmeleitfähigkeit	DIN 51046	W / m K	0,33
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	0,04***
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+110
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +110

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 4 A</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 4 B

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 4 B** ist eine selbstvulkanisierende, schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 4 B** wird für die Werks- als auch Baustellen-gummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor-, Düngemittel-, Phosphorsäure-, Stahl- & Stromerzeugenden Industrie über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Rührwerksbehälter, Kristallisations- & Kondensationsreaktoren, Eindickern sowie Absorbern, Prozesstanks, Reingaskanäle und Kamine von Rauchgasentschwefelungsanlagen.

### ZULASSUNGEN

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.22-159** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Lagerbehälter aus Stahl.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute chemische Beständigkeit gegen Mineralsäuren, Basen, polare Lösungsmittel und Salzlösungen
- Ausgezeichnete Diffusionsfestigkeit gegen Schwefeldioxid und gesättigtem Wasserdampf
- Hohe Dauereinsatztemperatur bis +110 °C
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 50 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummie-

rungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 4 B** wird mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** in Kombination mit dem Klebstoff **ADHESIVE TC 5000** auf Stahl gebunden. Das Klebstoffsystem benötigt zur Erzielung einer schnellen Endfestigkeit eine Temperatur von ≥ +45°C. In Sonderfällen und nur nach Rücksprache mit der TIP TOP Anwendungstechnik, kann alternativ auch das Kaltklebesystem **PRIMER PR 304** / **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** verwendet werden. Die Gummierung darf dann nur bis max. +90 °C Dauertemperatur eingesetzt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 500-1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER S 500-2</b>	Streichen	ca. 125
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Rollen	ca. 200
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Baustelle	Selbsttätige Vulkanisation bei Umgebungstemperatur (T > +25 °C) innerhalb von 3 - 4 Monaten.
Baustelle	Vulkanisation mittels Medium unter Betriebsbedingungen. Diese Vulkanisationsart darf nur nach Rücksprache mit der TIP TOP Anwendungstechnik erfolgen.
Baustelle	Bei höheren Betriebstemperaturen und Vakuumbelastungen wird mittels Dampf (Druck) oder Heißwasser vulkanisiert.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 4 B</b>	Revision 1.02 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMOLINE 4 B

CHEMOLINE 4 B	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	4,0	20,0
vulkanisiert	4,0	20,0

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE TC 5000	9 kg	525 2286
ADHESIVE TC 5000	25 kg	525 2224
PRIMER PR 500-1	4,5 kg	525 2470
PRIMER PR 500-1	9 kg	525 2327
PRIMER PR 500-1	25 kg	525 2334
PRIMER S 500-2	9 kg	525 2341
PRIMER S 500-2	25 kg	525 2358
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 4 B** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2933
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2971
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3011
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3059
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3097

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 5000	5 - 20°C	12 Monate
CHEMOLINE 4 B	≤ +5°C	6 Monate
CHEMOLINE 4 B	≤ +25°C	1 Monat
PRIMER PR 500-1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER S 500-2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	BIIR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 320*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,25 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	55 ± 5**** / 60 ± 5*****
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	≥ 10 <sup>12</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 600***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 5***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 6*
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Wärmeleitfähigkeit	DIN 51046	W / m K	0,33
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	0,04***
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+110
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +110

\* Vulkanisation Presse \*\*\* Gummidicke 4 mm \*\*\*\* Nach druckloser Vulkanisation (Probplatten) \*\*\*\*\* Nach vollständiger Vulkanisation unter Betriebsbedingungen

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 4 B	Revision 1.02 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 4 CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 4 CN** ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. **CHEMOLINE 4 CN** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 4 CN** wird für die Baustellengummierung von chemikalienbelasteten Stahl- und Betonbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor-, Düngemittel-, Stahl- & stromerzeugenden Industrie, Deionatbecken in kerntechnisch über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Rührwerksbehälter, Kristallisations- & Kondensationsreaktoren, Eindickern, Rohrleitungen sowie Prozessstanks von Rauchgasentschwefelungsanlagen.

### ZULASSUNGEN & PRÜFZEUGNISSE

- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.22-149** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Lagerbehälter aus Stahl
- Zulassung für Kerntechnische Anlagen nach AVS D 6.1/50 Rev.A

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute chemische Beständigkeit gegen Mineralsäuren, Basen, polare Lösungsmittel und Salzlösungen
- Ausgezeichnete Diffusionsfestigkeit gegen Schwefeldioxid und gesättigtem Wasserdampf
- Applikation auf Stahl- und Betonbauteilen
- Volle Beanspruchung direkt nach der Verarbeitung
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $R_z \geq 50 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glätten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 4 CN** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 4 CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 4 CN

CHEMOLINE 4 CN	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	4,0	20,0

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 4 CN** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7880
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7897

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7907
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7914
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 7921

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 4 CN	≤ +30°C	24 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	BIIR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 320*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,25 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	55 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	≥ 10 <sup>12</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 370***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 4***
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	0,04***
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+90
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +90

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 4 CN	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 5 B

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 5 B** ist eine selbstvulkanisierende, schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutyl- & Chloroprenkautschuk (BIIR / CR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 5 B** wird für die Baustellengummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Stahl- & Stromerzeugenden Industrie bis hin zur Erzaufbereitung. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Prozesstanks.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit gegen Mineralsäuren, Basen und polare Lösungsmittel
- Ausgezeichnete Diffusionsfestigkeit gegen Schwefeldioxid und gesättigtem Wasserdampf
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 50 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 5 B** wird mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** in Kombination mit dem Klebstoff **ADHESIVE TC 5000** auf Stahl gebunden. Das Klebstoffsystem benötigt zur Erzielung einer schnellen Endfestigkeit eine Temperatur von ≥ +45°C.

In Sonderfällen und nur nach Rücksprache mit der TIP TOP Anwendungstechnik, kann alternativ auch das Kaltklebesystem **PRIMER PR 304** / **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** verwendet werden. Die Gummierung darf dann nur bis max. +90°C Dauertemperatur eingesetzt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 500-1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER S 500-2</b>	Streichen	ca. 125
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Rollen	ca. 200
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Baustelle	Selbsttätige Vulkanisation bei Umgebungstemperatur (T > 25°C) innerhalb von 3-4 Monaten.
Baustelle	Vulkanisation mittels Medium unter Betriebsbedingungen. Diese Vulkanisationsart darf nur nach Rücksprache mit der TIP TOP Anwendungstechnik erfolgen.
Baustelle	Bei höheren Betriebstemperaturen und Vakuumbelastungen wird mittels Dampf (Druck) oder Heißwasser vulkanisiert.
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 5 B	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	2,5	12,5
vulkanisiert	2,5	12,5

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 5 B</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 5 B

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE TC 5000	9 kg	525 2286
ADHESIVE TC 5000	25 kg	525 2224
PRIMER PR 500-1	0,75 kg	525 2303
PRIMER PR 500-1	4,5 kg	525 2470
PRIMER PR 500-1	9 kg	525 2327
PRIMER PR 500-1	25 kg	525 2334
PRIMER S 500-2	0,75 kg	525 2310
PRIMER S 500-2	9 kg	525 2341
PRIMER S 500-2	25 kg	525 2358
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 5 B** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3334
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3372
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3413
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3451
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3499

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 5000	5 - 20°C	12 Monate
CHEMOLINE 5 B	≤ +5°C	6 Monate
CHEMOLINE 5 B	≤ +25°C	1 Monat
PRIMER PR 500-1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER S 500-2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	BIIR / CR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 225
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,32 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	60 ± 5 <sup>*****</sup>
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	≥ 10 <sup>8</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 250 <sup>***</sup>
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 4 <sup>***</sup>
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Wärmeleitfähigkeit	DIN 51046	W / m K	0,28
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	0,1 <sup>***</sup>
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+90
Temperaturbereich	-	°C	-30 bis +90

\* Vulkanisation Presse \*\*\* Gummidicke 4 mm \*\*\*\*\* Nach vollständiger Vulkanisation unter Betriebsbedingungen

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 5 B	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 8

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 8** ist eine braune Weichgummierung auf Basis von chlorsulfoiertem Polyethylen und Polyvinylchlorid (CSM / PVC). **CHEMOLINE 8** eignet sich besonders bei häufig wechselnder Chemikalienbelastung.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 8** wird hauptsächlich für die Werksgummierung von Tankfahrzeugen, ISO-Containern und Kesselwagen mit wechselnden Chemikalien eingesetzt. Weitere Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lagertanks, Galvano-Wannen und Chlorelektrolyseanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegen Mineral-säuren, Basen, Natriumhypochloritlösungen und Chrom-säure
- Gute Eignung für den Einsatz von wechselnden Transportgütern (Salzsäure, Natronlauge, Chlorbleichlauge) sowie Misch- und Altsäuren
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 8** wird mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** in Kombination mit dem Klebstoff **ADHESIVE TC 6000** auf Stahl gebunden. Für die Nahtverbindungen ist **ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION** zu verwenden. Die **CHEMOLINE 8** Bahn muss vor der Applikation des Klebstoffes mit Cyclohexanon chemisch aktiviert werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	Cyclohexanon	Streichen	ca. 100
2. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200
Nahtbereich	<b>ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION</b>	Streichen	ca. 15

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 8	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	5,0	20,0
vulkanisiert	5,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 8</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 8

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	0,75 kg	525 4180
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	4,5 kg	525 4190
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	9 kg	525 4167
ADHESIVE TC 6000	9 kg	525 2200
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

CHEMOLINE 8 wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3736
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3774

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3815
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3853
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3891

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
ADHESIVE TC 6000	5 - 25 °C	3 Monate
CHEMOLINE 8	≤ +25 °C	6 Monate
CHEMOLINE 8	≤ +5 °C	12 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20 °C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CSM / PVC
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,20 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	1,5 x 10 <sup>11</sup>
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	65 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	4,5 x 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 300***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 20*
Schälhaftigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+80
Temperaturbereich	-	°C	-20 bis +80

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 8	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 8 CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 8 CN** ist eine schon vulkanisierte braune Weichgummierung auf Basis von chlorsulfoniertem Polyethylen und Polyvinylchlorid (CSM / PVC), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. **CHEMOLINE 8 CN** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 8 CN** wird für die Baustellengummierung von chemikalienbelasteten Stahl- und Betonbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahlindustrie bis zur Galvanotechnik. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lagerbehälter, Galvano-Wannen und Chlorelektrolyseanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegen Mineralsäuren, Basen, Natriumhypochloritlösungen und Chromsäure
- Applikation auf Stahl- und Betonbauteilen
- Volle Beanspruchung direkt nach der Verarbeitung
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 N/mm^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 N/mm^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glätten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 8 CN** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 8 CN	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	5,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 8 CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMOLINE 8 CN

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 8 CN** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 8047
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 8054
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 8061
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 8078

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 8 CN	≤ +30°C	24 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CSM / PVC
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,20 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	65 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 300***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 20
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+80
Temperaturbereich	-	°C	-20 bis +80

\*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 8 CN	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 8 FL

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 8 FL** ist eine braune Weichgummierung für Flanschdichtflächen auf Basis von chlorsulfoniertem Polyethylen und Polyvinylchlorid (CSM / PVC).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 8 FL** wird hauptsächlich zum Gummieren von Flanschdichtflächen und für Dichtungen verwendet.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegen Mineral-säuren, Basen, Natriumhypochloritlösungen und Chrom-säure
- Gute Eignung für den Einsatz von wechselnden Transportgütern (Salzsäure, Natronlauge, Chlorbleichlauge) sowie Misch- und Altsäuren
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 50 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 8 FL** wird mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** in Kombination mit dem Klebstoff **ADHESIVE TC 6000** auf Stahl gebunden. Für die Nahtverbindungen ist **ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION** zu verwenden. Die **CHEMOLINE 8** Bahn muss vor der Applikation des Klebstoffes mit Cyclohexanon chemisch aktiviert werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	Cyclohexanon	Streichen	ca. 100
2. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200
Nahtbereich	<b>ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION</b>	Streichen	ca. 15

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 8 FL	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	5,0	20,0
vulkanisiert	5,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 8 FL</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 8 FL

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	0,75 kg	525 4180
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	4,5 kg	525 4190
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	9 kg	525 4167
ADHESIVE TC 6000	9 kg	525 2200
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 8 FL** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3700
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3710
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3720

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE CHEMO 8 SOLUTION	≤ +20°C	12 Monate
ADHESIVE TC 6000	5 - 25°C	3 Monate
CHEMOLINE 8 FL	≤ +25°C	6 Monate
CHEMOLINE 8 FL	≤ +5°C	12 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CSM / PVC
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,22 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	1,5 x 10 <sup>11</sup>
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	85 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	3
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	4,5 x 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 200***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 20*
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+80
Temperaturbereich	-	°C	-20 bis +80

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 8 FL	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTIINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 10

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 10** ist eine anvulkanisierte Weichgummierung auf Basis von Chlorbutyl- und Chloroprenkautschuk (CIIR / CR). **CHEMOLINE 10** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 10** wird für die Baustellengummierung von chemikalienbelasteten Stahl- und Betonbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahlindustrie bis zur Erzaufbereitung. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- und Rührwerksbehälter.

Das Haupteinsatzgebiet von **CHEMOLINE 10** ist der Korrosionsschutz in Phosphorsäureanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren und Basen
- Applikation auf Stahl- und Betonbauteilen
- Volle Beanspruchung direkt nach der Verarbeitung
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $R_z \geq 50 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glät-

ten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 10** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
2. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 10	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	2,5	12,5

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 10</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 10

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 10** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3970
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4230
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4247
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4254

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager- temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 10	≤ +25°C	18 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CIIR / CR
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,30 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	5,0 x 10 <sup>7</sup>
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	50 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	1
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	1,5 x 10 <sup>8</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 400***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 18
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 3
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+85
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +85

\*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 10</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTIINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 10 M

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 10 M** ist eine unvulkanisierte Weichgummibahn auf Basis von Chlorbutyl- und Chloroprenkautschuk (CIIR / CR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 10 M** wird hauptsächlich als Dichtschicht auf Betonbauteilen unter keramischen Auskleidungen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Applikation auf Betonbauteilen
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glätten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 10 M** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
2. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Baustelle	Selbsttätige Vulkanisation

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 10 M	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	2,5	-
vulkanisiert	2,5	-

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 10 M</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 10 M

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 10 M** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 20,000 mm	529 4100

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 10 M	≤ +25°C	18 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CIIR / CR
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,30 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	5,0 x 10 <sup>7</sup>
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	60 ± 5 <sup>*****</sup>
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	1,5 x 10 <sup>8</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 300 <sup>***</sup>
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 4 <sup>***</sup>
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 3
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+85
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +85

\*\*\* Gummidicke 4 mm \*\*\*\*\* Nach vollständiger Aushärtung

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 10 M	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 12

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 12** ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Chlorbutylkautschuk (CIIR).

### ANWENDUNGSGBIETE

**CHEMOLINE 12** wurde speziell für die Werksgummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen im Trinkwasser- und Lebensmittelbereich entwickelt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich vom Trinkwasser-, Schwimm- und Badebeckenbereich über die Wasseraufbereitung bis hin zur Chemischen Industrie. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Behältern für Wasseraufbereitungsanlagen in Schwimmbädern, Lager- & Rührwerksbehälter, Tanks, Messrohre sowie Behälter in der Phosphorsäureindustrie.

### ZULASSUNGEN & PRÜFZEUGNISSE

- KSW-Prüfzeugnis
- KTW-Prüfzeugnis für Kaltwasser in den Kategorien B, C, D1 und D2
- Prüfzeugnis gemäß DVGW - Arbeitsblatt W 270
- BS 6920 (britische Norm) => WRAS-Listung
- Eignungsnachweis nach den Richtlinien CFR 21 § 177.2600 der Food and Drug Administration (FDA) für wässrige Lebensmittel

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Basen und polare Lösemittel
- Gute Diffusionsfestigkeit gegen Gase wie beispielsweise Schwefeldioxid, Stickoxide und gesättigtem Wasserdampf
- Hoher Isolationswiderstand
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierten Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierten Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 50 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Unter-

grunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 12** wird mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** in Kombination mit dem Klebstoff **ADHESIVE TC 5000** auf Stahl gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 500-1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER S 500-2</b>	Streichen	ca. 125
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Rollen	ca. 200
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 12	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	3,0	15,0
vulkanisiert	3,0	15,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 12</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMOLINE 12

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE TC 5000	9 kg	525 2286
ADHESIVE TC 5000	25 kg	525 2224
PRIMER PR 500-1	0,75 kg	525 2303
PRIMER PR 500-1	4,5 kg	525 2470
PRIMER PR 500-1	9 kg	525 2327
PRIMER PR 500-1	25 kg	525 2334
PRIMER S 500-2	0,75 kg	525 2310
PRIMER S 500-2	9 kg	525 2341
PRIMER S 500-2	25 kg	525 2358
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 12** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2250
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2260
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2270
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2280
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2290

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager- temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 5000	5 - 20°C	12 Monate
CHEMOLINE 12	≤ +25°C	6 Monate
CHEMOLINE 12	≤ +5°C	12 Monate
PRIMER PR 500-1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER S 500-2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CIIR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 300*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,08 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	50 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	≥ 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 300***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 8*
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+85
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +85

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 12</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 12 CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 12 CN** ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Chlorbutylkautschuk (CIIR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. **CHEMOLINE 12 CN** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 12 CN** wurde speziell für die Baustellengummierung von chemikalienbelasteten Stahl- und Betonbauteilen im Trinkwasser- und Lebensmittelbereich entwickelt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich vom Trinkwasserbereich über die Wasseraufbereitung bis hin zur Chemischen Industrie. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Rührwerksbehälter, Tanks, Messrohre sowie Behälter in der Phosphorsäureindustrie.

### ZULASSUNGEN & PRÜFZEUGNISSE

- KSW-Prüfzeugnis
- KTW-Prüfzeugnis für Kaltwasser in den Kategorien B, C, D1 und D2
- Prüfzeugnis gemäß DVGW - Arbeitsblatt W 270
- BS 6920 (britische Norm) => WRAS-Listung
- Eignungsnachweis nach den Richtlinien CFR 21 § 177.2600 der Food and Drug Administration (FDA) für wässrige Lebensmittel

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Basen und polare Lösemittel
- Gute Diffusionsfestigkeit gegen Gase wie Schwefeldioxid, Stickoxide und gesättigtem Wasserdampf
- Hoher Isolationswiderstand
- Applikation auf Stahl- und Betonbauteilen
- Volle Beanspruchung direkt nach der Verarbeitung
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen.

Eine Mindestrautiefe von  $Rz \geq 50 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxidharz zu glätten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 12 CN** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 12 CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 12 CN

Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 12 CN	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	3,0	15,0

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 12 CN** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2370
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2300
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2310
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2320
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 2330

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 12 CN	≤ +30°C	24 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CIIR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 300*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,08 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	50 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	≥ 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 150***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 6
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+70
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +70

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE 12 CN	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 13

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 13** ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR). **CHEMOLINE 13** weist eine sehr gute chemische Beständigkeit gegen konzentrierte Salzsäure und Natriumhypochlorit auf.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 13** wird für die Werks- als auch Baustellen-gummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahlindustrie über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Rührwerksbehälter sowie Kristallisations- & Kondensationsreaktoren und Rauchgasreinigungsanlagen. Des Weiteren wird **CHEMOLINE 13** in Phosphorsäureanlagen und Autoklaven eingesetzt und ist speziell für Vakuumanwendung bestens geeignet.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Basen, polaren Lösungsmittel und insbesondere gegen konzentrierte Salzsäure  $\leq 37\%$  in einem Temperaturbereich bis  $+60^\circ\text{C}$  und Natriumhypochlorit
- Ausgezeichnete Diffusionsfestigkeit gegen Gase wie beispielsweise Schwefeldioxid, Stickoxide und gesättigtem Wasserdampf
- Für Vakuumanwendungen geeignet
- Hohe Dauereinsatztemperatur bis  $+115^\circ\text{C}$
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Baustellen- & Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu\text{m}$  erreicht werden. Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttempera-

turen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 13** wird mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** in Kombination mit dem Klebstoff **ADHESIVE TC 5000** auf Stahl gebunden. Das Klebstoffsystem benötigt zur Erzielung einer schnellen Endfestigkeit eine Temperatur von  $\geq +45^\circ\text{C}$ . In Sonderfällen und nur nach Rücksprache mit der TIP TOP Anwendungstechnik, kann alternativ auch das Kaltklebesystem **PRIMER PR 304** / **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** verwendet werden. Die Gummierung darf dann nur bis max.  $+90^\circ\text{C}$  Dauertemperatur eingesetzt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 500-1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER S 500-2</b>	Streichen	ca. 125
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Rollen	ca. 200
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 5000</b>	Streichen	ca. 200

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.
Baustelle	Vulkanisation mittels Medium unter Betriebsbedingungen. Diese Vulkanisationsart darf nur nach Rücksprache mit der TIP TOP Anwendungstechnik erfolgen.
Baustelle	Bei höheren Betriebstemperaturen und Vakuumbelastungen wird mittels Dampf (Druck) oder Heißwasser vulkanisiert.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 13</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 13

CHEMOLINE 13	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	3,0	15,0
vulkanisiert	3,0	15,0

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE TC 5000	9 kg	525 2286
ADHESIVE TC 5000	25 kg	525 2224
PRIMER PR 500-1	0,75 kg	525 2303
PRIMER PR 500-1	4,5 kg	525 2470
PRIMER PR 500-1	9 kg	525 2327
PRIMER PR 500-1	25 kg	525 2334
PRIMER S 500-2	0,75 kg	525 2310
PRIMER S 500-2	9 kg	525 2341
PRIMER S 500-2	25 kg	525 2358
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 13** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 1700
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 1710
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 1720
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 1730
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 1740

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 5000	5 - 20°C	12 Monate
CHEMOLINE 13	≤ +5°C	8 Monate
CHEMOLINE 13	≤ +25°C	2 Monate
PRIMER PR 500-1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER S 500-2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	BIIR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 250*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,24 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	60 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 450***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 8
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Wärmeleitfähigkeit	DIN 51046	W / m K	0,35
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	0,08***
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+115
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +115

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 13</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 18 CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 18 CN** ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Brombutylkautschuk (BIIR), die mit einer verklebefeundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. **CHEMOLINE 18 CN** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 18 CN** wird für die Baustellengummierung von chemikalienbelasteten Stahl- und Betonbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemischen Industrie bis hin zur Erzaufbereitung. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager-, Rührwerks- und Absetzbehältern.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit gegen Mineralsäuren, Basen und Salzlösungen
- Applikation auf Stahl- und Betonbauteilen
- Volle Beanspruchung direkt nach der Verarbeitung
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 50 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glätten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 18 CN** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

<b>CHEMOLINE 18 CN</b>	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	4,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 18 CN</b>	Revision 1.01 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 18 CN

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 18 CN** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3140
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3150
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3160
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3170

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 18 CN	≤ +30°C	24 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	BIIR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 300
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,38 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	46 ± 5
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 350***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 7***
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+75
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +75

\*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 18 CN</b>	Revision 1.01 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 55

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 55** ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Naturkautschuk (NR) mit ausgezeichneten Verschleißeigenschaften.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Aufgrund der ausgezeichneten Verschleißeigenschaften wird **CHEMOLINE 55** für die Werksgummierung von chemikalien- und abriebbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Erzaufbereitung bis hin zur Düngemittelindustrie. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager-, Filter-, Rührwerksbehälter sowie Rohrleitungen.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit
- Gute Chemikalienresistenz
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 55** wird mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER PR 500-1** & **PRIMER S 500-2** in Kombination mit der Klebstoff **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** auf Stahl gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 500-1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER S 500-2</b>	Streichen	ca. 125
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b>	Rollen	ca. 100
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b>	Streichen	ca. 100
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION</b>	Streichen	ca. 100

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 55	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	5,0	20,0
vulkanisiert	5,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 55</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMOLINE 55

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	3,5 kg	538 1610
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	7 kg	538 1620
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	21 kg	538 1630
PRIMER PR 500-1	0,75 kg	525 2303
PRIMER PR 500-1	4,5 kg	525 2470
PRIMER PR 500-1	9 kg	525 2327
PRIMER PR 500-1	25 kg	525 2334
PRIMER S 500-2	0,75 kg	525 2310
PRIMER S 500-2	9 kg	525 2341
PRIMER S 500-2	25 kg	525 2358
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 55** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3925
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3932
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3949
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 3956

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	5 - 20°C	12 Monate
CHEMOLINE 55	≤ +25°C	6 Monate
CHEMOLINE 55	≤ +5°C	12 Monate
PRIMER PR 500-1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER S 500-2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	NR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 100
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,11 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	3,0 x 10 <sup>11</sup>
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	55 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 520***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 22***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 63
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Wärmeleitfähigkeit	DIN 51046	W / m K	0,26
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+60
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +60

\*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 55</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 55 CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 55 CN** ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung mit ausgezeichneten Verschleißeigenschaften auf Basis von Naturkautschuk (NR), die mit einer verklebfreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. **CHEMOLINE 55 CN** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Aufgrund der ausgezeichneten Verschleißeigenschaften **CHEMOLINE 55 CN** wird für die Baustellengummierung von chemikalien- und abriebbelasteten Stahl- und Betonbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Erzaufbereitung bis hin zur Düngemittelindustrie. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager-, Filter- sowie Rührwerksbehälter.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit
- Gute Chemikalienresistenz
- Applikation auf Stahl- und Betonbauteilen
- Volle Beanspruchung direkt nach der Verarbeitung
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $R_z \geq 50 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glät-

ten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 55 CN** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

<b>CHEMOLINE 55 CN</b>	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	5,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 55 CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 55 CN

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 55 CN** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 9895
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 9905
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 9912
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 9929

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 55 CN	≤ +30°C	24 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	NR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 100
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,11 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	55 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 520***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 22***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 63
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+60
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +60

\*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 55 CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE 70 CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE 70 CN** ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis von Chlorbutylkautschuk und PVC (CIIR / PVC), die mit einer verklebefeundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. **CHEMOLINE 70 CN** besitzt eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen konzentrierte Salzsäure. **CHEMOLINE 70 CN** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE 70 CN** wird hauptsächlich für die Baustellen-gummierung von Lagerbehältern aus Stahl oder Beton für konzentrierte Salzsäure bis +60°C eingesetzt. Weitere Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Säurebeiz-anlagen (Beizbecken) und galvanische Wannen.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Basen und insbesondere die ausgezeichnete Resistenz gegen konzentrierte Salzsäure  $\leq 37\%$  bis +60°C
- Applikation auf Stahl- und Betonbauteilen
- Volle Beanspruchung direkt nach der Verarbeitung
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glät-

ten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE 70 CN** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE 70 CN	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	4,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 70 CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE 70 CN

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMOLINE 70 CN** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 8140
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 8157
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 8164
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 8171

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE 70 CN	≤ +30°C	24 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	CIIR / PVC
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,18 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	1,5 x 10 <sup>11</sup>
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	57 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	3,5 x 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 400***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 3***
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+80
Temperaturbereich	-	°C	-30 bis +80

\*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE 70 CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE RT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE RT** ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von einem copolymerisierten Brombutylkautschuk (BIIR) mit hoher Chemikalien- und Temperaturbeständigkeit.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE RT** wird für die Werksgummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahlindustrie über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Rührwerksbehälter, Galvano-Wannen und Chlorelektrolyseanlagen.

Des Weiteren wird **CHEMOLINE RT** für Lager- & Transportbehälter von Chlorbleichlaugung und Flusssäure sowie Tankfahrzeuge und Kesselwagen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren (einschließlich Fluorwasserstoffsäure), Basen und insbesondere die ausgezeichnete Resistenz gegen oxidierend wirkende Medien, wie beispielsweise Natriumhypochlorit mit erhöhtem Anteil an Chlor (max. 190g/l) bzw. Chromsäure
- Gute Temperaturwechselfestigkeit
- UV- und Ozonresistent
- Hohe Dauereinsatztemperatur von +120 °C
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE RT** wird mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** in Kombination mit dem Klebstoff **ADHESIVE TC 5002** auf Stahl gebunden. **ADHESIVE TC 5002** ist thixotrop und muss daher gut aufgerührt werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5002</b>	Rollen	ca. 200
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 5002</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 5002</b>	Streichen	ca. 200

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMOLINE RT	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	3,0	15,0
vulkanisiert	3,0	15,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE RT</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMOLINE RT

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE TC 5002	9 kg	525 2810
ADHESIVE TC 5002	23 kg	525 2790
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

CHEMOLINE RT wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4000
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4010
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4020
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4030
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4040

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager- temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 5002	5 - 25°C	6 Monate
CHEMOLINE RT	≤ +5°C	6 Monate
CHEMOLINE RT	≤ +25°C	3 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20°C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	BIIR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 250*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,23 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	7,0 x 10 <sup>10</sup>
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	65 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	9,0 x 10 <sup>10</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 150***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 8*
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+120
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +120

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE RT	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTIINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOLINE RT CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE RT CN** ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis eines copolymerisierten Brombutylkautschuk (BIIR), die mit einer verklebefreundlichen reaktiven Kontaktschicht ausgerüstet ist. **CHEMOLINE RT CN** kann ohne weitere Vulkanisationsmaßnahmen direkt belastet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOLINE RT CN** allem für die Baustellengummierung von chemikalienbelasteten Stahl- und Betonbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahndustrie über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Rührwerksbehälter, Kristallisations- & Kondensationsreaktoren und Transportbehältern.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren (einschließlich Fluorwasserstoffsäure), Basen und insbesondere die ausgezeichnete Resistenz gegen oxidierend wirkende Medien, wie beispielsweise Natriumhypochlorit mit erhöhtem Anteil an Chlor (max. 190g/l) bzw. Chromsäure.
- Gute Temperaturwechselfestigkeit
- UV- und Ozonresistent
- Applikation auf Stahl- und Betonbauteilen
- Volle Beanspruchung direkt nach der Verarbeitung
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, ferritischem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 50 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Die Betonoberfläche ist in der Regel vor dem Aufbringen der Gummierung mit einem Spachtel auf Basis von Epoxydharz zu glätten. Für eine spätere Funkenprüfung der Gummierung sollte dieser leitfähig eingestellt sein (**REMAFIX C**).

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMOLINE RT CN** wird mit dem Grundierungssystem **PRIMER PR 304** in Kombination mit dem Klebstoff **CEMENT BC 3004** mit 4% **HARDENER E 40** auf Stahl bzw. Beton gebunden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER PR 304</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Rollen	ca. 200
3. Anstrich Stahl	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

Wird der **PRIMER PR 304** mittels Airless-Spritzverfahren appliziert, so muss der **PRIMER PR 304** in einem Mischungsverhältnis von 1:1 mit **SOLVENT CF-CE** verdünnt werden.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Aufgrund der im Werk bereits erfolgten Vulkanisation ist keine thermische Nachbehandlung mehr nötig.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

<b>CHEMOLINE RT CN</b>	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
vulkanisiert	3,0	15,0

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOLINE RT CN</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOLINE RT CN

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER PR 304	0,75 kg	525 4112
PRIMER PR 304	10 kg	525 4150
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

CHEMOLINE RT CN wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4680
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4690
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4700
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4710
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 4720

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager- temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
CHEMOLINE RT CN	≤ +30°C	24 Monate
PRIMER PR 304	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	BIIR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm <sup>3</sup>	≤ 270
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,23 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	60 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 60093	Ω	≥ 10 <sup>9</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 150***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6***
Rückprallelastizität	DIN 53512 (ASTM D1054)	%	≥ 8
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813	N/mm	≥ 4
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+85
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +85

\*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOLINE RT CN	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# BESCHREIBUNG

## CHEMONIT

Produkt	Produktbeschreibung
<b>CHEMONIT 3 B</b>	<b>CHEMONIT 3 B</b> ist eine braune Hartgummierung auf der Basis von Naturkautschuk (NR).
<b>CHEMONIT 18HT</b>	<b>CHEMONIT 18HT</b> eine hoch graphitierte, elektrostatisch ableitfähige Hartgummierung auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR).
<b>CHEMONIT 20 KTW</b>	<b>CHEMONIT 20 KTW</b> ist eine hellbraune Hartgummierung auf der Basis von Naturkautschuk (NR).
<b>CHEMONIT 31</b>	<b>CHEMONIT 31</b> ist eine schwarze Hartgummierung auf der Basis von Naturkautschuk (NR).
<b>CHEMONIT 33</b>	<b>CHEMONIT 33</b> ist eine anthrazitfarbene, graphitgefüllte Hartgummierung auf der Basis von Naturkautschuk (NR).
<b>CHEMONIT 35</b>	<b>CHEMONIT 35</b> ist eine anthrazitfarbene, graphitgefüllte Hartgummierung auf der Basis von Polyisoprenkautschuk (IR) und Styrolbutadienkautschuk (SBR).
<b>CHEMONIT 181</b>	<b>CHEMONIT 181</b> ist eine schwarze Hartgummierung auf der Basis von Polyisoprenkautschuk (IR) und Styrolbutadienkautschuk (SBR).

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1

# ÜBERSICHT CHEMONIT

Produkt	Polymer	Grundierung	Klebstoff	Anwendung	
				Baustelle	Werkstatt
CHEMONIT 3 B	NR	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2*	ADHESIVE SH-3A SOLUTION (Stahl) / ADHESIVE PARA SOLUTION (Gummi)	-	X
CHEMONIT 18HT	NR	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2*	ADHESIVE SH-3A SOLUTION (Stahl) / ADHESIVE PARA SOLUTION (Gummi)	-	X
CHEMONIT 20 KTW	NR	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2	ADHESIVE SH-3A SOLUTION (Stahl) / ADHESIVE PARA SOLUTION (Gummi)	-	X
CHEMONIT 31	NR	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2*	ADHESIVE SH-3A SOLUTION (Stahl) / ADHESIVE PARA SOLUTION (Gummi)	-	X
CHEMONIT 33	NR	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2*	ADHESIVE SH-3A SOLUTION (Stahl) / ADHESIVE PARA SOLUTION (Gummi)	-	X
CHEMONIT 35	IR / SBR	PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2	ADHESIVE SH-3A SOLUTION (Stahl) / ADHESIVE PARA SOLUTION (Gummi)	X	-
CHEMONIT 181	IR / SBR	PRIMER HG 2 / PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2*	ADHESIVE SH-3A SOLUTION (Stahl) / ADHESIVE PARA SOLUTION (Gummi)	-	X

\* Das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** wird nur bei der Dampfvulkanisation bzw. bei Spezialanwendungen (z.B. Gummierung auf Edelstahl) benötigt. Die Angaben in der Verarbeitungsanweisung sind immer zu beachten

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	ÜBERSICHT	Seite: 1/1

# PHYSIKALISCHE DATEN CHEMONIT



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

Produkt	DIN ISO 1629	DIN EN ISO 178	DIN EN ISO 1183-1	DIN EN ISO 1183-1	ELATEST	DIN IEC 60093	DIN EN ISO 527	DIN EN ISO 527	E-Modul	Max. Flächenpresung	Haftfestigkeit auf Stahl	Härte Shore D	Max. Temperatur Dauereinsatz	Temperaturbereich	Reißdehnung	Reißfestigkeit	Wasserdampfdurchlässigkeit
	-	[N/mm <sup>2</sup> ]	[g/cm <sup>3</sup> ]	[g/cm <sup>3</sup> ]	[g/cm <sup>3</sup> ]	[Ω · cm]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[N/mm <sup>2</sup> ]	-	[°C]	[°C]	[%]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[g/m <sup>2</sup> ·d]
CHEMONIT 3 B	NR	≥ 70*	1,14 ± 0,02	1,14 ± 0,02	1,09 ± 0,02	10 <sup>15</sup>	≥ 2000*	≥ 2000*	10	10	≥ 6	75 ± 5**	+100	-10 bis +100	≥ 3***	≥ 40***	100 x 10 <sup>-6</sup>
CHEMONIT 18HT	NR	---	1,42 ± 0,02	1,42 ± 0,02	1,38 ± 0,02	≤ 10 <sup>5</sup>	≥ 900*	≥ 900*	10	10	> 6	75 ± 5**	+120	-20 bis +120	≥ 2***	≥ 25***	16 x 10 <sup>-6</sup>
CHEMONIT 20 KTW	NR	---	1,61 ± 0,02	1,61 ± 0,02	1,55 ± 0,02	---	---	---	10	10	≥ 6	78 ± 5**	+85	-20 bis +85	≥ 5***	≥ 20***	---
CHEMONIT 31	NR	≥ 80*	1,16 ± 0,02	1,16 ± 0,02	1,12 ± 0,02	---	≥ 2000*	≥ 2000*	10	10	≥ 6	75 ± 5**	+100	-15 bis +100	≥ 3***	≥ 40***	90 x 10 <sup>-6</sup>
CHEMONIT 33	NR	≥ 70*	1,29 ± 0,02	1,29 ± 0,02	1,25 ± 0,02	---	---	---	10	10	≥ 6	78 ± 5**	+105	-20 bis +105	≥ 1***	≥ 45***	---
CHEMONIT 35	IR / SBR	≥ 40*	1,29 ± 0,02	1,29 ± 0,02	1,24 ± 0,02	10 <sup>14</sup>	≥ 2000*	≥ 2000*	10	10	≥ 6	78 ± 5** / 65 ± 5**** / 70 ± 5*****	+100	-15 bis +100	≥ 2***	≥ 30***	50 x 10 <sup>-6</sup>
CHEMONIT 181	IR / SBR	≥ 40*	1,32 ± 0,02	1,32 ± 0,02	1,29 ± 0,02	10 <sup>11</sup>	≥ 1500*	≥ 1500*	10	10	≥ 6	75 ± 5**	+100	-25 bis +100	≥ 1,5***	≥ 20***	70 x 10 <sup>-6</sup>

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm \*\*\*\* Vulkanisation Heißwasser \*\*\*\*\* Vulkanisation Dampf und Druck (Baustelle)

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklich Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH**

Ersetzt alle früheren Ausgaben

**CHEMONIT**

PHYSIKALISCHE DATEN

Revision 1.00 - 26.03.2015

Seite: 1/1



# PRÜFSPANNUNGEN CHEMONIT

## VULKANISIERT

Produkt	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Spannung [kV]
CHEMONIT 3 B	5,0	20,0
CHEMONIT 18HT	-	-
CHEMONIT 20 KTW	6,0	20,0
CHEMONIT 31	5,0	20,0
CHEMONIT 33	3,0	15,0
CHEMONIT 35	3,0	20,0
CHEMONIT 181	5,0	20,0

## UNVULKANISIERT

Produkt	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Spannung [kV]
CHEMONIT 3 B	5,0	20,0
CHEMONIT 18HT	-	-
CHEMONIT 20 KTW	6,0	20,0
CHEMONIT 31	5,0	20,0
CHEMONIT 33	3,0	15,0
CHEMONIT 35	3,0	20,0
CHEMONIT 181	5,0	20,0

**Hinweis:** Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRÜFSPANNUNGEN	Seite: 1/1

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMONIT 3 B

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMONIT 3 B** ist eine braune Hartgummierung auf der Basis von Naturkautschuk (NR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMONIT 3 B** wird für die Werksgummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahlindustrie über die Erzaufbereitung und die Galvanotechnik bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Prozessbehälter, Galvanische Wannen, Zentrifugentrommeln, Rohrleitungen sowie Zellen, Deckel und Ein- & Auslaufkästen in der Chloralkalielektrolyse.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Basen und insbesondere die ausgezeichnete Resistenz gegen feuchtes Chlor und organische Chemikalien
- Hoher Diffusionswiderstand
- Hohe Dauereinsatztemperatur von +100 °C
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 60 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMONIT 3 B** wird mit den Klebstoffen **ADHESIVE SH-3A SOLUTION & ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl gebunden. Alternativ kann auch nur die **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** für die Bindung auf Stahl verwendet werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b> oder <b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250

\* Das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** wird nur bei der Dampfvulkanisation bzw. bei Spezialanwendungen (z.B. Gummierung auf Edelstahl) benötigt.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMONIT 3 B	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	5,0	20,0
vulkanisiert	5,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 3 B</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMONIT 3 B

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE PARA SOLUTION	6 kg	538 1504
ADHESIVE PARA SOLUTION	21 kg	538 1460
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	4 kg	538 1410
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	8 kg	538 1511
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	21 kg	538 1430
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMONIT 3 B** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 3520
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 3568
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 3609
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 3647
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 3685

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE PARA SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	5 - 20 °C	12 Monate
CHEMONIT 3 B	≤ +25 °C	3 Monate
CHEMONIT 3 B	≤ +5 °C	12 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20 °C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	NR
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	≥ 70*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,14 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	10 <sup>15</sup>
E-Modul	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2000*
Härte Shore D	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	75 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	10
Mindesthaftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D429, Method E)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 3***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 40***
Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752	1/K	100 x 10 <sup>-6</sup>

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 3 B</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMONIT 18HT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMONIT 18HT** eine hoch graphitierte, elektrostatisch ableitfähige Hartgummierung auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMONIT 18HT** wird für die Werksgummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahlindustrie über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lagertanks, Reaktionsbehälter, Kolonnen, Zentrifugen, Kristallisationsreaktoren und Rohrbündelwärmetauscher die bei höheren Betriebstemperaturen betrieben werden.

Durch die gute elektrische Ableitfähigkeit kann **CHEMONIT 18HT** in Prozessen eingesetzt werden, bei denen eine statische Aufladung vermieden werden muss.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Basen und wässrige Medien mit organischen Bestandteilen
- Ausgezeichneter Diffusionswiderstand
- Gute Temperaturwechselbeständigkeit
- Hohe Dauereinsatztemperatur von +120 °C
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 60 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMONIT 18HT** wird mit den Klebstoffen **ADHESIVE SH-3A SOLUTION & ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl gebunden. Alternativ kann auch nur die **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** für die Bindung auf Stahl verwendet werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b> oder <b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250

\* Das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** wird nur bei der Dampfvulkanisation bzw. bei Spezialanwendungen (z.B. Gummierung auf Edelstahl) benötigt.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Aufgrund seiner elektrostatischen Eigenschaften (elektrisch leitfähig) kann der Auskleidungswerkstoff nicht mittels Hochspannungsprüfung auf Poren- und Rissfreiheit überprüft werden.

Der Auskleidungswerkstoff wird auf Poren und Risse durch 100%ige visuelle Prüfung bei optimaler Ausleuchtung geprüft.

CHEMONIT 18HT	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	-	-
vulkanisiert	-	-

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 18HT</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMONIT 18HT

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE PARA SOLUTION	6 kg	538 1504
ADHESIVE PARA SOLUTION	21 kg	538 1460
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	4 kg	538 1410
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	8 kg	538 1511
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	21 kg	538 1430
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

CHEMONIT 18HT wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4300

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4310
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4320
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4330
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4340

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE PARA SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	5 - 20 °C	12 Monate
CHEMONIT 18HT	≤ +25 °C	3 Monate
CHEMONIT 18HT	≤ +5 °C	12 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20 °C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	NR
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,42 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	≤ 10 <sup>5</sup>
E-Modul	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 900*
Härte Shore D	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	75 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	10
Mindesthaftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D429, Method E)	N/mm <sup>2</sup>	> 6
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 2***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 25***
Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752	1/K	16 x 10 <sup>-6</sup>

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMONIT 18HT	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## CHEMONIT 20 KTW

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMONIT 20 KTW** ist eine hellbraune Hartgummierung auf der Basis von Naturkautschuk (NR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMONIT 20 KTW** wurde speziell für die Werksgummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen im Trinkwasser- und Lebensmittelbereich entwickelt. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager- & Filterbehälter, Armaturen sowie diverse andere Apparaturbauteile.

### ZULASSUNGEN & PRÜFZEUGNISSE

- KTW-Prüfzeugnis für Kaltwasser und Warmwasser nach der neuen Elastomerrichtlinien vom 22.12.2011
- Prüfzeugnis gemäß DVGW - Arbeitsblatt W 270
- Eignungsnachweis für wässrige Lebensmittel nach den Richtlinien CFR 21 § 177.2600 der Food and Drug Administration (FDA)
- BS 6920 (britische Norm) => WRAS-Listung

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren und Basen
- Hoher Diffusionswiderstand
- Gute Temperaturbeständigkeit bis +85 °C
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 60 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummie-

rungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMONIT 20 KTW** wird mit den Klebstoffen **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** & **ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl gebunden. Alternativ kann auch nur die **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** für die Bindung auf Stahl verwendet werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b> oder <b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMONIT 20 KTW	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	6,0	20,0
vulkanisiert	6,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 20 KTW</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMONIT 20 KTW

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE PARA SOLUTION	6 kg	538 1504
ADHESIVE PARA SOLUTION	21 kg	538 1460
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	4 kg	538 1410
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	8 kg	538 1511
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	21 kg	538 1430
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

CHEMONIT 20 KTW wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4350
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4360
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4370
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4380
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4390

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE PARA SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	5 - 20 °C	12 Monate
CHEMONIT 20 KTW	≤ +5 °C	6 Monate
CHEMONIT 20 KTW	≤ +20 °C	2 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20 °C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	NR
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,61 ± 0,02
Härte Shore D	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	78 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	10
Mindesthaftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D429, Method E)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 5***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 20***

\*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMONIT 20 KTW	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMONIT 31

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMONIT 31** ist eine schwarze Hartgummierung auf der Basis von Naturkautschuk (NR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMONIT 31** wird für die Werksgummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahlindustrie über die Erzaufbereitung und die Galvanotechnik bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager-, Filter- & Rührwerksbehälter, Ionenaustauscher, Galvanische Wannen, Zentrifugentrommeln, Rohrleitungen sowie Zellendeckel und Ein- & Auslaufkästen in der Chloralkalielektrolyse oder Filterbehälter in der Wasseraufbereitungstechnik.

### ZULASSUNGEN

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.22-140** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Lagerbehälter aus Stahl.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Basen, wässrige Medien und Chlorbeanspruchung
- Hoher Diffusionswiderstand
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 60 \mu m$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermei-

den, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMONIT 31** wird mit den Klebstoffen **ADHESIVE SH-3A SOLUTION & ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl gebunden. Alternativ kann auch nur die **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** für die Bindung auf Stahl verwendet werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION oder ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250

\* Das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** wird nur bei der Dampfvulkanisation bzw. bei Spezialanwendungen (z.B. Gummierung auf Edelstahl) benötigt.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wege-ner Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMONIT 31	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	5,0	20,0
vulkanisiert	5,0	20,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 31</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMONIT 31

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE PARA SOLUTION	6 kg	538 1504
ADHESIVE PARA SOLUTION	21 kg	538 1460
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	4 kg	538 1410
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	8 kg	538 1511
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	21 kg	538 1430
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMONIT 31** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 3922
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 3960
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4000
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4048
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4086

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE PARA SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	5 - 20 °C	12 Monate
CHEMONIT 31	≤ +25 °C	3 Monate
CHEMONIT 31	≤ +5 °C	12 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20 °C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	NR
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	≥ 80*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,16 ± 0,02
E-Modul	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2000*
Härte Shore D	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	75 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	10
Mindesthaftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D429, Method E)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 3***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 40***
Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752	1/K	90 x 10 <sup>-6</sup>

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 31</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMONIT 33

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMONIT 33** ist eine anthrazitfarbene, graphitgefüllte Hartgummierung auf der Basis von Naturkautschuk (NR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMONIT 33** wird für die Werksgummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahlindustrie über die Erzaufbereitung und die Galvanotechnik bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager-, Filter- & Rührwerksbehälter, Ionenaustauscher, Galvanische Wannen, Zentrifugentrommeln, Rauchgaswäscher in Müllverbrennungsanlagen, Rohrleitungen sowie Zellendeckel und Ein- & Auslaufkästen in der Chloralkalielektrolyse oder Filterbehälter in der Wasseraufbereitungstechnik.

### ZULASSUNGEN

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.22-312** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Lagerbehälter aus Stahl.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, Basen und insbesondere die ausgezeichnete Resistenz gegen feuchtes Chlor und konzentrierte Salzsäure
- Hoher Diffusionswiderstand
- Hohe Dauereinsatztemperatur von +105 °C
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 60 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttempera-

turen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMONIT 33** wird mit den Klebstoffen **ADHESIVE SH-3A SOLUTION & ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl gebunden. Alternativ kann auch nur die **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** für die Bindung auf Stahl verwendet werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b> oder <b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250

\* Das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** wird nur bei der Dampfvolkanisation bzw. bei Spezialanwendungen (z.B. Gummierung auf Edelstahl) benötigt.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMONIT 33	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	3,0	15,0
vulkanisiert	3,0	15,0

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 33</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMONIT 33

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE PARA SOLUTION	6 kg	538 1504
ADHESIVE PARA SOLUTION	21 kg	538 1460
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	4 kg	538 1410
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	8 kg	538 1511
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	21 kg	538 1430
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMONIT 33** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 5102
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 5119
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 5126
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 5130
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 5140

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE PARA SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	5 - 20 °C	12 Monate
CHEMONIT 33	≤ +25 °C	3 Monate
CHEMONIT 33	≤ +5 °C	12 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20 °C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	NR
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	≥ 70*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,29 ± 0,02
Härte Shore D	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	78 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	10
Mindesthaftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D429, Method E)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 1***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 45****

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 33</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## CHEMONIT 35

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMONIT 35** ist eine anthrazitfarbene, graphitgefüllte Hartgummierung auf der Basis von Polyisoprenkautschuk (IR) und Styrolbutadienkautschuk (SBR).

### ANWENDUNGSGBIETE

**CHEMONIT 35** wird für die Baustellengummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor- & Stahlindustrie über die Erzaufbereitung und die Galvanotechnik bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager-, Filter- & Rührwerksbehälter, Galvanische Wannen, Kristallisationsreaktoren, Zentrifugentrommeln und Rohrleitungen. Insbesondere findet **CHEMONIT 35** Anwendung für Lager- und Transportbehälter (Auskleidung von Eisenbahnkesselwagen) für konzentrierte Salzsäure.

### ZULASSUNGEN

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.22-322** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Lagerbehälter aus Stahl.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren und Basen, ausgenommen oxidierende Medien
- Hoher Diffusionswiderstand
- Hohe Dauereinsatztemperatur von +100 °C
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Baustellengummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 60 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttempera-

turen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMONIT 35** wird bei der Vulkanisation mit Heißwasser bzw. Heißluft oder Dampf (Druck) mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** und den Klebstoffen **ADHESIVE SH-3A SOLUTION & ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl gebunden. Alternativ kann auch nur die **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** bzw. **ADHESIVE SH-3E SOLUTION** (Ausland) in Kombination mit dem zweischichtigen Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** für die Bindung auf Stahl verwendet werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b> oder <b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Baustelle	Vulkanisation bei höheren Temperaturen mittels Dampf (Druck) oder Heißwasser.
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMONIT 35	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	3,0	20,0
vulkanisiert	3,0	20,0

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 35</b>	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMONIT 35

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE PARA SOLUTION	6 kg	538 1504
ADHESIVE PARA SOLUTION	21 kg	538 1460
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	4 kg	538 1410
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	8 kg	538 1511
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	21 kg	538 1430
ADHESIVE SH-3E SOLUTION	8 kg	538 1513
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMONIT 35** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 6785

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 6826
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 6864
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 6905
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 6943

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE PARA SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	5 - 20 °C	12 Monate
ADHESIVE SH-3E SOLUTION	5 - 20 °C	12 Monate
CHEMONIT 35	≤ +5 °C	6 Monate
CHEMONIT 35	≤ +25 °C	2 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20 °C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	IR / SBR
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,29 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	10 <sup>14</sup>
E-Modul	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2000*
Härte Shore D	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	78 ± 5** / 65 ± 5**** / 70 ± 5*****
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	10
Mindesthaftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D429, Method E)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 2***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 30***
Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752	1/K	50 x 10 <sup>-6</sup>

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm \*\*\*\* Vulkanisation Heißwasser \*\*\*\*\* Vulkanisation Dampf und Druck (Baustelle)

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMONIT 35	Revision 1.00 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMONIT 181

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMONIT 181** ist eine schwarze Hartgummierung auf der Basis von Polyisoprenkautschuk (IR) und Styrolbutadienkautschuk (SBR).

### ANWENDUNGSGBIETE

**CHEMONIT 181** wird für die Werksgummierung von chemikalienbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Chemie-, Chlor-, Stahl- und Stromerzeugenden Industrie über die Erzaufbereitung bis hin zum Umweltschutz. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Lager-, Filter- & Rührwerksbehälter, Wasseraufbereitungsbehälter, Kristallisationsreaktoren, Zentrifugentrommeln sowie Behälter und Rohrleitungen in kerntechnischen Anlagen.

### ZULASSUNGEN & PRÜFZEUGNISSE

- Allgemein bauaufsichtliche Zulassung Z-59.22-142 des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Lagerbehälter aus Stahl
- Zulassung für Kerntechnische Anlagen nach AVS D 6.1/50 Rev. A
- Eignungsnachweis nach den Richtlinien CFR 21 § 177.2600 der Food and Drug Administration (FDA) für wässrige Lebensmittel
- NSF 61 Zulassung
- BS 6920 (britische Norm) => WRAS-Listung

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren und Basen
- Hoher Diffusionswiderstand
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu gummierenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 60 µm erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierungs- und Gummierungsarbeiten sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungs- und Gummierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMONIT 181** wird mit der Grundierung **PRIMER HG 2** und den Klebstoffen **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** & **ADHESIVE PARA SOLUTION** auf Stahl gebunden. Alternativ kann auch nur die **ADHESIVE SH-3A SOLUTION** in Kombination mit der Grundierung **PRIMER HG 2** für die Bindung auf Stahl verwendet werden.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m²]
1. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 1</b>	Rollen / Spritzen	ca. 150
2. Anstrich Stahl*	<b>PRIMER HG 2</b>	Streichen	ca. 150
3. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
4. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE PARA SOLUTION</b> oder <b>ADHESIVE SH-3A SOLUTION</b>	Streichen	ca. 250

\* Das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1** & **PRIMER HG 2** wird nur bei der Dampfvulkanisation bzw. bei Spezialanwendungen (z.B. Gummierung auf Edelstahl) benötigt.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### VULKANISATION

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Ort	Vulkanisationsmethode
Werkstatt	Vulkanisation im Autoklav unter Druck mittels Heißluft oder Dampf.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung der Neuauskleidung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden.

CHEMONIT 181	Prüfspannung [kV / mm]	Max. Prüfspannung [kV]
unvulkanisiert	5,0	20,0
vulkanisiert	5,0	20,0

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 181</b>	Revision 1.01 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMONIT 181

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ADHESIVE PARA SOLUTION	6 kg	538 1504
ADHESIVE PARA SOLUTION	21 kg	538 1460
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	4 kg	538 1410
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	8 kg	538 1511
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	21 kg	538 1430
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
PRIMER HG 2	0,75 kg	525 2970
PRIMER HG 2	4,5 kg	525 3060
PRIMER HG 2	9 kg	525 2987
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LIEFERFORM DER GUMMIBAHNEN

Die Gummibahnen werden in PE- Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend zur Vermeidung von Druckstellen in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt.

**CHEMONIT 181** wird durch Extrusion in folgenden Standardabmessungen gefertigt:

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
2 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4921

Abmessungen (Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4)	Artikel Nr.
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 4969
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 5009
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 5047
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 5085

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Die Gummibahnen müssen druckfrei, am besten in der Originalverpackung, gelagert werden. Die Gummibahn darf keine Druckstellen bekommen. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ADHESIVE PARA SOLUTION	≤ +20 °C	12 Monate
ADHESIVE SH-3A SOLUTION	5 - 20 °C	12 Monate
CHEMONIT 181	≤ +25 °C	3 Monate
CHEMONIT 181	≤ +5 °C	12 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20 °C	12 Monate
PRIMER HG 2	5 - 20 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	DIN ISO 1629	-	IR / SBR
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	≥ 40*
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	g/cm <sup>3</sup>	1,32 ± 0,02
Durchgangswiderstand	DIN IEC 60093	Ω · cm	10 <sup>11</sup>
E-Modul	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 1500*
Härte Shore D	DIN ISO 7619-1 (ASTM D2240)	-	75 ± 5**
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	10
Mindesthaftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D429, Method E)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 1,5***
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 20***
Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752	1/K	70 x 10 <sup>-6</sup>

\* Vulkanisation Presse \*\* Vulkanisation Autoklav \*\*\* Gummidicke 4 mm

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMONIT 181</b>	Revision 1.01 - 13.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2



# BESCHREIBUNG

## REPARATURWERKSTOFFE

---

Produkt	Produktbeschreibung
<b>REMAFIX H</b>	<b>REMAFIX H</b> ist ein anthrazitfarbener, reaktionshärtender, lösemittelfreier Reparaturkitt auf der Basis eines Epoxidharzes.
<b>REMAFIX S</b>	<b>REMAFIX S</b> ist ein lösemittelfreier, elastischer Reparaturkitt auf der Polymerbasis eines modifizierten Polybutadienkautschuks (BR).

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>REPARATUR</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1

# PRODUKTINFORMATION

## REMAFIX H

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMAFIX H** ist ein anthrazitfarbener, reaktionshärtender, lösemittelfreier Reparaturkitt auf der Basis eines Epoxidharzes.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMAFIX H** ist anwendbar für Reparaturflächen bis max. 100 mm Durchmesser. Größere Flächen sind mit vulkanisierten Hartgummiplatten und **REMAFIX H** zu reparieren. Ein weiteres Anwendungsgebiet ist die Hartgummierung von Flanschen auf Baustellen. Hierbei werden vorgeschchnittene vulkanisierte Hartgummiringe oder Hartgummisegmente auf die Flanschfläche appliziert.

### ZULASSUNGEN

**REMAFIX H** hat eine Zulassung für Kerntechnische Anlagen nach AVS D 6.1/50 Rev. A

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Haftung
- Lösemittelfrei
- Gute Verarbeitbarkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu reparierende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 60 \mu m$  erreicht werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Reparatur sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Reparaturwerkstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Anwendung setzt eine Umgebungstemperatur von +15°C bis +45°C voraus. Bei niedrigerer Temperatur erhärtet die Paste nur sehr langsam oder unter Umständen nur unvollständig.

Unmittelbar vor Gebrauch sind gleiche Gewichtsanteile der **REMAFIX H KOMP. A & B** sorgfältig und ohne Lufteinschlüsse zu einer homogenen, spachtelfähigen Masse zu vermischen. Bei zu kühler Lagerung kann es erforderlich sein, die **REMAFIX H KOMP. A** in einem Wasserbad oder anderen Wärmequelle bei +40 bis 60°C zu erwärmen.

Die verarbeitungsfähige Paste ist mittels Spachtel auf die vorbereiteten Flächen zu applizieren. Das Aushärten erfolgt nach ca. 8 – 10 Stunden bei +25°C. Durch eine thermische Behandlung (Warmluft oder Heizstrahler bei ca. +60°C) kann die Aushärtzeit deutlich verringert werden. Nach dem Aushärten der Reparaturstelle kann diese z. B. durch Schleifen nachbearbeitet werden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

**REMAFIX H** wird in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Produkt	Gew.-Teile
REMAFIX H KOMP. A	100
REMAFIX H KOMP. B	100

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [mm]	Verbrauch [g/m²]
REMAFIX H	1	ca. 2000

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
REMAFIX H	-	ca. 30	-

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden. Die Prüfspannung ist analog der reparierten Hartgummierung einzustellen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMAFIX H	Revision 1.00 - 11.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# REMAFIX H

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMAFIX H KOMP. A & B	1 kg (je 0,5 kg)	525 0563
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMAFIX H KOMP. A & B	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	-	-	Epoxidharz
Farbe	-	-	Anthrazit
Dichte	-	g/cm <sup>3</sup>	1,85 ± 0,02
Härte Shore D	DIN 53504	-	80 ± 5

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMAFIX H	Revision 1.00 - 11.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## REMAFIX S

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMAFIX S** ist ein lösemittelfreier, elastischer Reparaturkitt auf der Polymerbasis eines modifizierten Polybutadienkautschuks (BR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMAFIX S** findet Anwendung für die Reparatur von Behältergummierung, Rohrleitungen, Trommeln, Rutschen, Rinnen und von Übergängen von Hart- und Weichgummierungen an Flanschdichtflächen.

Anwendungsbeispiele

- Reparatur von gummierten Walzen, Trommeln, Tragrollen, Rutschen, Rinnen
- Reparatur von Verschleißschutzgummierungen auf Polymerbasis von Natur-, Styrolbutadien- und Nitrilbutadienkautschuk sowie Polyharnstoffsystemen
- Ausfüllen von Rillen und Stoßstellen von Gummierungen, welche im Schüttgutbereich eingesetzt werden
- Reparatur von Spezialgummierungen auf Polymerbasis von Brombutyl, Chloropren- und chloresulfoniertem Polyethylenkautschuk unter Berücksichtigung der chemischen Beständigkeit

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen nicht oxidierend wirkende Mineralsäuren und Basen
- Ausgezeichnete Adhäsion zu verschiedenen Substraten, wie beispielsweise Stahl, Weichgummierungen, Hartgummierungen, Graphitbauteilen und säurefester Keramik

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen oder ferritischem Stahl. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu reparierende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Es muss eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 50 \mu\text{m}$  erreicht werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Reparatur sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Reparaturwerkstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

a) Auftrag der Grundierung:

Die Grundierung **REMAFIX PR 100** ist auf die vorbereiteten Reparaturstellen einmal flächendeckend dünn aufzutragen. Die aufgetragene Grundierung muss bei  $+23^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$  mindestens 2 Stunden ablüften.

b) Reparatur mit **REMAFIX S**:

Kurz vor Gebrauch sind **REMAFIX S** und der **REMAFIX S H3 HARDENER**, möglichst ohne Lufteinschlüsse, gut zu vermischen, bis sich eine homogene spachtelfähige Masse ergibt.

Die verarbeitungsfähige Reparaturpaste ist mit einem Spachtel auf die vorbereitete Reparaturstelle zu applizieren. Metall- und Nahtbereiche werden zuerst dünn mit der **REMAFIX S** Spachtelmasse ausgespachtelt und danach wird luft- und blasenfrei auf die entsprechende Schichtstärke aufgefüllt. Beim Auftragen der Paste ist darauf zu achten, dass keine Hohlräume verbleiben.

Das Aushärten erfolgt bei  $+23^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$  nach ca. 24 Stunden. Durch Temperaturerhöhung (Warmluft oder Heizstrahler bei ca.  $+60^\circ\text{C}$ ) kann die Aushärungszeit deutlich verringert werden. Nach dem Aushärten ist die mit **REMAFIX S** ausgefüllte Reparaturstelle ggf. zu schleifen.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

**REMAFIX S** wird in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>REMAFIX S</b>	100	100
<b>REMAFIX S H3 HARDENER</b>	5	6

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [mm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>REMAFIX S</b>	1	ca. 1400

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>REMAFIX PR 100</b>	ca. 240	ca. 180	ca. 80
<b>REMAFIX S</b>	ca. 40	ca. 30	ca. 10

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Isotest II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden. Die Prüfspannung beträgt 5 kV/mm.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>REMAFIX S</b>	Revision 1.00 - 11.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# REMAFIX S

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMAFIX PR 100	0,25 kg	525 2901
REMAFIX S BRAUN	0,5 kg	525 2877
REMAFIX S SCHWARZ	0,5 kg	525 2853
REMAFIX S H3 HARDENER	0,025 kg	525 2891
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMAFIX PR 100	5 - 25°C	12 Monate
REMAFIX S BRAUN	5 - 25°C	12 Monate
REMAFIX S H3 HARDENER	5 - 25°C	12 Monate
REMAFIX S SCHWARZ	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Polymerbasis	-	-	BR
Abrieb	DIN 53516	mm <sup>3</sup>	≤ 250
Dichte	DIN 53479	g/cm <sup>3</sup>	1,17 ± 0,02
Härte Shore A		-	75 ± 5
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 167	-	≥ 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 100
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 3
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+90
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +90

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMAFIX S	Revision 1.00 - 11.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# BESCHREIBUNG COROFLAKE

Produkt	Produktbeschreibung
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b> ist eine feuchtigkeitsverträgliche, niedrig viskose, Zweikomponenten Grundierung auf Basis eines hochwertigen Novolac Epoxidharzes. Strahlentrostete Oberflächen werden durch <b>COROFLAKE 68 PRIMER</b> vor Rostbildung und Unterwanderung geschützt. Durch <b>COROFLAKE 68 PRIMER</b> werden Betonoberflächen nachhaltig vergütet und die Haftzugfestigkeit für nachfolgende Beschichtungen verbessert. Die Grundierung <b>COROFLAKE 68 PRIMER</b> härtet noch bei Umgebungstemperaturen von +3°C aus.
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	<b>COROFLAKE N PRIMER</b> ist eine niedrig viskose, Zweikomponenten Grundierung auf der Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes. Strahlentrostete Oberflächen werden durch <b>COROFLAKE N PRIMER</b> vor Rostbildung und Unterwanderung geschützt. Durch <b>COROFLAKE N PRIMER</b> werden Betonoberflächen nachhaltig vergütet und die Haftzugfestigkeit für nachfolgende Beschichtungen verbessert.
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b> ist eine elektrisch leitfähige Dreikomponenten Grundierung auf der Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes. Durch <b>COROFLAKE N PRIMER AS</b> werden Betonoberflächen leitfähig eingestellt, so dass an nachfolgenden Beschichtungen Hochspannungsprüfungen (Porenprüfungen) durchgeführt werden können.
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	<b>COROFLAKE S PRIMER</b> ist eine niedrig viskose, Zweikomponenten Grundierung auf der Basis eines Novolac Vinylesterharzes. Strahlentrostete Oberflächen werden durch <b>COROFLAKE S PRIMER</b> vor Rostbildung und Unterwanderung geschützt.
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	<b>COROFLAKE T PRIMER</b> ist eine niedrig viskose, Zweikomponenten Grundierung auf der Basis eines hoch temperaturbeständigen Novolac Vinylesterharzes. Strahlentrostete Oberflächen werden durch <b>COROFLAKE T PRIMER</b> vor Rostbildung und Unterwanderung geschützt.
<b>COROFLAKE 10</b>	<b>COROFLAKE 10</b> ist eine Zweikomponenten, mit C-Glasflakes gefüllte Spachtelbeschichtung auf der Basis eines Bisphenol Polyesterharzes. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden C-Glasflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 14</b>	<b>COROFLAKE 14</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Spachtelbeschichtung auf Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes. <b>COROFLAKE 14</b> ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei hohen Medientemperaturen gefordert wird. Des Weiteren zeichnet sich <b>COROFLAKE 14</b> durch seine gute Abriebbeständigkeit aus. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden C-Glasflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten. Der sehr hohe Diffusionswiderstand ist ein besonderes Merkmal von <b>COROFLAKE 14</b> .
<b>COROFLAKE 18</b>	<b>COROFLAKE 18</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Spachtelbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. <b>COROFLAKE 18</b> ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei hohen Medientemperaturen gefordert wird. Des Weiteren zeichnet sich <b>COROFLAKE 18</b> durch seine gute Abriebbeständigkeit aus. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden C-Glasflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 23</b>	<b>COROFLAKE 23</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für Anlagen der Rauchgasentschwefelung konzipiert wurde. <b>COROFLAKE 23</b> ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei gleichzeitig hohen Temperaturen gefordert wird. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 23 LSE</b>	<b>COROFLAKE 23 LSE</b> ist eine Zweikomponenten, mit PTFE-Flakes gefüllte Polymerdeckbeschichtung auf Basis eines Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen Anbackungen und Ablagerungen von Fremdstoffen vermieden werden sollen. <b>COROFLAKE 23 LSE</b> erreicht durch die Verwendung von PTFE-Flakes exzellente Antihafteigenschaften bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit.
<b>COROFLAKE 23 M</b>	<b>COROFLAKE 23 M</b> ist eine Kombination aus einer glasmattenverstärkten Laminatbeschichtung auf Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes und einer mit Inertflakes gefüllten Deckschicht auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann <b>COROFLAKE 23 M</b> gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken.
<b>COROFLAKE 23 T</b>	<b>COROFLAKE 23 T</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. <b>COROFLAKE 23 T</b> kann in Schichtdicken bis zu 1000 µm pro Spritzdurchgang appliziert werden. <b>COROFLAKE 23 T</b> ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei gleichzeitig hohen Temperaturen gefordert wird. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.

# BESCHREIBUNG COROFLAKE

Produkt	Produktbeschreibung
<b>COROFLAKE 24</b>	<b>COROFLAKE 24</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes, das insbesondere für Anlagen der Rauchgasentschwefelung konzipiert wurde. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 24 AR TC</b>	<b>COROFLAKE 24 AR TC</b> ist eine Zweikomponenten, hoch abriebfeste Polymerdeckbeschichtung auf der Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen neben der chemischen und thermischen Belastung ein hoher Abrieb durch Feststoffe auftritt. Durch den Einsatz eines speziellen Füllstoffes erreicht <b>COROFLAKE 24 AR TC</b> einen exzellenten Abrasionswiderstand bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit.
<b>COROFLAKE 24 LSE</b>	<b>COROFLAKE 24 LSE</b> ist eine Zweikomponenten, mit PTFE-Flakes gefüllte Polymerdeckbeschichtung auf Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen Anbackungen und Ablagerungen von Fremdstoffen vermieden werden sollen. <b>COROFLAKE 24 LSE</b> erreicht durch die Verwendung von PTFE-Flakes exzellente Antihafteigenschaften bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit.
<b>COROFLAKE 24 M</b>	<b>COROFLAKE 24 M</b> ist eine Kombination aus einer glasmattenverstärkten Laminatbeschichtung und einer mit Inertflake gefüllten Deckschicht, die beide auf einem chemisch und thermisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes basieren. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann <b>COROFLAKE 24 M</b> gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken.
<b>COROFLAKE 25</b>	<b>COROFLAKE 25</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen modifizierten Polyesterharzes. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 27</b>	<b>COROFLAKE 27</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen, flexibilisierten Vinylesterharzes, das insbesondere für extreme Belastungen bei häufigen und schnellen Temperaturwechsel konzipiert wurde. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 28</b>	<b>COROFLAKE 28</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für den Korrosionsschutz in Rauchgasreinigungsanlagen entwickelt wurde. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 28 AR TC</b>	<b>COROFLAKE 28 AR TC</b> ist eine Zweikomponenten, hoch abriebfeste Polymerdeckbeschichtung auf der Basis eines Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen neben der chemischen und thermischen Belastung ein hoher Abrieb durch Feststoffe auftritt. Durch den Einsatz eines speziellen Füllstoffes erreicht <b>COROFLAKE 28 AR TC</b> einen exzellenten Abrasionswiderstand bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit.
<b>COROFLAKE 29</b>	<b>COROFLAKE 29</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen modifizierten Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für Anlagen der Rauchgasentschwefelung mit sehr hohen Temperaturen konzipiert wurde. <b>COROFLAKE 29</b> ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei gleichzeitig sehr hohen Temperaturen gefordert wird. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 34</b>	<b>COROFLAKE 34</b> ist eine Zweikomponenten mit C-Glasflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 60</b>	<b>COROFLAKE 60</b> ist eine Zweikomponenten mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines Polyamid-Epoxidharzes. Das Epoxidharz bietet eine lange Lebensdauer bei einem großen Spektrum an korrosiven Beanspruchungen. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden einen hohen Schutz gegen Permeation und garantieren somit lange Standzeiten. Durch die Addukthärtung von <b>COROFLAKE 60</b> wird eine Feuchtigkeitsverträglichkeit und eine Aushärtung bei Temperaturen von mind. +3°C erzielt.
<b>COROFLAKE 200</b>	<b>COROFLAKE 200</b> ist eine Zweikomponenten, mit C-Glasflake gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Epoxidharzes. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE 200 M</b>	<b>COROFLAKE 200 M</b> ist eine Kombination aus einer glasmattenverstärkten Laminatbeschichtung und einer mit Glasflake gefüllten Deckschicht, die beide auf einem chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Epoxidharzes basieren. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann <b>COROFLAKE 200 M</b> gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,3 mm überbrücken.

# BESCHREIBUNG COROFLAKE

Produkt	Produktbeschreibung
<b>COROFLAKE 650 FDA</b>	<b>COROFLAKE 650 FDA</b> ist eine Zweikomponenten Polymerbeschichtung auf Basis eines Epoxidharzes. Das Beschichtungssystem überzeugt durch gute Chemikalienbeständigkeit gegen viele Medien die in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie auftreten. <b>COROFLAKE 650 FDA</b> härtet mit einer glatten Oberfläche aus.
<b>COROFLAKE 3000</b>	<b>COROFLAKE 3000</b> ist eine Dreikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit speziellen C-Glasflake gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen, modifizierten Vinylesterharzes. <b>COROFLAKE 3000</b> wurde insbesondere für Anlagen mit einer hohen Nasstemperaturbelastung entwickelt. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>COROFLAKE C</b>	<b>COROFLAKE C</b> ist eine Zweikomponenten, Graphit gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. Durch den Einsatz eines Graphitfüllstoffs erreicht <b>COROFLAKE C</b> eine gute elektrische Leitfähigkeit, bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit. Die parallel zum Untergrund orientierten Graphitflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 3/3



# ÜBERSICHT COROFLAKE

Produkt	Polymer	Füllstoff	Löse- mittel	DFT	Applikation						Grundierung
					Rollen	Streichen	Spritzen	Spachteln	Beton	Stahl	
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	Novolac Epo-oxidharz	Kein Füllstoff	-	deckend	X	X	X	-	X	X	-
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	Kein Füllstoff	Styrol (reaktiv)	deckend	X	X	X	-	X	X	-
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	Kohlenstoff	Styrol (reaktiv)	deckend	X	X	X	-	X	-	-
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	Novolac Vinylesterharz	Kein Füllstoff	Styrol (reaktiv)	deckend	X	X	X	-	-	X	-
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	Novolac Vinylesterharz	Kein Füllstoff	Styrol (reaktiv)	deckend	X	X	X	-	-	X	-
<b>COROFLAKE 10</b>	Bisphenol-A Polyesterharz	C-Glas-Flakes	Styrol (reaktiv)	3,0	-	-	-	X	-	X	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 14</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	C-Glas-Flakes	Styrol (reaktiv)	3,0	-	-	-	X	-	X	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 18</b>	Novolac Vinylesterharz	C-Glas-Flakes	Styrol (reaktiv)	3,0	-	-	-	X	-	X	<b>COROFLAKE S PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 23</b>	Novolac Vinylesterharz	Inert-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,5	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE S PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 23 LSE</b>	Novolac Vinylesterharz	PTFE-Flakes	Styrol (reaktiv)	0,5	-	-	X	-	-	-	-
<b>COROFLAKE 23 M</b>	Novolac Vinylesterharz	Quarz & Inert-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,0 - 3,0	X	X	X	X	X	-	<b>COROFLAKE N PRIMER / COROFLAKE N PRIMER AS</b>
<b>COROFLAKE 23 T</b>	Novolac Vinylesterharz	Inert-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,5	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE S PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 24</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	Inert-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,5	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 24 AR TC</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	Aluminiumoxid	Styrol (reaktiv)	0,5	-	-	X	-	-	-	-
<b>COROFLAKE 24 LSE</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	PTFE-Flakes	Styrol (reaktiv)	0,5	-	-	X	-	-	-	-
<b>COROFLAKE 24 M</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	Quarz & Inert-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,0 - 3,0	X	X	X	X	X	-	<b>COROFLAKE N PRIMER / COROFLAKE N PRIMER AS</b>
<b>COROFLAKE 25</b>	Bisphenol-A Polyesterharz	Inert-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,5	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 27</b>	Modifiziertes Novolac Vinylesterharz	Inert-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,0	X	X	X	-	X	X	<b>COROFLAKE S PRIMER (Stahl) / COROFLAKE N PRIMER (Beton) / COROFLAKE N PRIMER AS (Beton)</b>
<b>COROFLAKE 28</b>	Novolac Vinylesterharz	C-Glas-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,5	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE S PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 28 AR TC</b>	Novolac Vinylesterharz	Aluminiumoxid	Styrol (reaktiv)	0,5	-	-	X	-	-	-	-
<b>COROFLAKE 29</b>	Modifiziertes Novolac Vinylesterharz	C-Glas-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,0	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE T PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 34</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	C-Glas-Flakes	Styrol (reaktiv)	2,5	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 60</b>	Polyamid Epoxidharz	Inert-Flakes	-	0,4	X	X	X	-	X	X	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>

# ÜBERSICHT COROFLAKE

Produkt	Polymer	Füllstoff	Löse- mittel	DFT	Applikation						Grundierung
					Rollen	Streichen	Spritzen	Spachteln	Beton	Stahl	
<b>COROFLAKE 200</b>	Novolac Epo- xidharz	C-Glas- Flakes	-	1,0	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 200 M</b>	Novolac Epo- xidharz	Quarz & C-Glas- Flakes	-	2,5 - 3,5	X	X	X	-	X	-	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>
<b>COROFLAKE 650 FDA</b>	Epoxidharz	Inert- Flakes	-	0,3	X	X	X	-	X	X	<b>COROFLAKE 68 PRIMER (Beton)</b>
<b>COROFLAKE 3000</b>	Modifiziertes Vinylesterharz	C-Glas- Flakes	Styrol (reaktiv)	2,5	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE T PRIMER</b>
<b>COROFLAKE C</b>	Novolac Vinyl- esterharz	Graphit	Styrol (reaktiv)	1,5	X	X	X	-	-	X	<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	ÜBERSICHT	Seite: 2/2

# PHYSIKALISCHE DATEN COROFLAKE

Produkt	Abrieb	Dichte	Haftfestigkeit Beton	Haftfestigkeit Stahl	Härte Barcol	Härte Shore D	Max. Temperatur Trocken	Max. Temperatur Nass	Max. Temperatur Kurzzeitig	Reißdehnung	Viskosität	Wasserdampfdurchlässigkeit	Zugfestigkeit
	ASTM D4060 [mg]	DIN EN ISO 2811 [g/cm <sup>3</sup> ]	DIN EN ISO 4624 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN ISO 4624 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN 59 7619	DIN ISO 7619	°C	°C	°C	DIN EN ISO 527 [%]	DIN EN ISO 2555 [mPa·s]	ASTM E-96 Verfahren E [perm-inch]	DIN EN ISO 527 [N/mm <sup>2</sup> ]
COROFLAKE 10	68	---	---	4	≥ 30	---	+110	+80	---	---	7750 ± 750	0,002	28
COROFLAKE 14	68	---	---	4	≥ 30	---	+120	+90	---	---	4750 ± 250	0,0001	30
COROFLAKE 18	68	---	---	4	≥ 30	---	+160	+90	---	---	4750 ± 250	0,0001	30
COROFLAKE 23	90	1,19 ± 0,03	---	7	≥ 35	---	+180	+75	+220	0,50	3000 ± 250	0,0016	20
COROFLAKE 23 LSE	---	1,13 ± 0,05	---	7	---	≥ 70	+180	+65	---	0,25 - 0,50	2750 ± 250	---	20
COROFLAKE 23 M	90	---	1,5*	---	≥ 35	---	---	+75	---	---	3000 ± 250	---	---
COROFLAKE 23 T	95	1,19 ± 0,03	---	7	35	---	+180	+70	+200	0,50	3250 ± 250	---	19
COROFLAKE 24	92	1,15 ± 0,02	---	7	≥ 30	---	+120	+75	---	0,50	3250 ± 250	0,0014	20
COROFLAKE 24 AR TC	55	1,23 ± 0,03	---	7	≥ 35	---	+120	+70	---	---	2750 ± 250	---	20
COROFLAKE 24 LSE	---	1,09 ± 0,03	---	7	---	≥ 70	+120	+65	---	0,25 - 0,50	3250 ± 250	---	20
COROFLAKE 24 M	92	---	1,5*	---	≥ 30	---	---	+75	---	---	3250 ± 250	---	75
COROFLAKE 25	78	1,18 ± 0,04	---	7	≥ 35	---	+100	+70	---	---	3750 ± 250	0,0014	18
COROFLAKE 27	92	1,16 ± 0,02	1,5*	7	≥ 30	---	+180	+70	---	0,75	3000 ± 250	0,0014	48
COROFLAKE 28	90	1,20 ± 0,04	---	7	35	---	+180	+70	+200	0,50	2550 ± 250	0,001	40
COROFLAKE 28 AR TC	55	1,30 ± 0,02	---	7	35	---	+180	+70	+200	0,50	2750 ± 250	---	40
COROFLAKE 29	90	1,17 ± 0,02	---	7	≥ 30	---	+230	+70	---	0,50	3250 ± 250	0,001	25
COROFLAKE 34	90	1,17 ± 0,03	---	7	≥ 30	---	+120	+75	---	---	2750 ± 250	0,0012	---

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH

Ersetzt alle früheren Ausgaben

COROFLAKE

PHYSIKALISCHE DATEN

Revision 1.00 - 26.03.2015

Seite: 1/2

# PHYSIKALISCHE DATEN COROFLAKE

Produkt	Abrieb	Dichte	Haftfestigkeit Beton	Haftfestigkeit Stahl	Härte Barcol	Härte Shore D	Max. Temperatur Trocken	Max. Temperatur Nass	Max. Temperatur Kurzzeitig	Reißdehnung	Viskosität	Wasserdampfdurchlässigkeit	Zugfestigkeit
	ASTM D4060 [mg]	DIN EN ISO 2811 [g/cm <sup>3</sup> ]	DIN EN ISO 4624 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN ISO 4624 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN 59 7619	DIN ISO 7619	[°C]	[°C]	[°C]	DIN EN ISO 527 [%]	DIN EN ISO 2555 [mPa·s]	ASTM E-96 Verfahren E [perm-inch]	DIN EN ISO 527 [N/mm <sup>2</sup> ]
<b>COROFLAKE 60</b>	100	KOMP. A: 1,20 ± 0,04 KOMP. B: 1,19 ± 0,02	1,5*	≥ 10	35	---	+110	+50	---	0,30	KOMP. A: 8000 ± 1000 KOMP. B: 7300 ± 1000	0,07	30
<b>COROFLAKE 200</b>	---	KOMP. A: 1,20 ± 0,03 KOMP. B: 1,01 ± 0,03	---	7	---	---	+95	+60	---	---	KOMP. A: 14000 ± 4000 KOMP. B: 800 ± 100	---	23
<b>COROFLAKE 200 M</b>	---	---	1,5*	---	20 - 30	---	+95	+60	---	---	KOMP. A: 14000 ± 4000 KOMP. B: 800 ± 100	---	65
<b>COROFLAKE 650 FDA</b>	210	---	1,5*	7	---	≥ 70	+110	+50	---	---	KOMP. A: 3150 ± 450 KOMP. B: 1000 ± 250	---	---
<b>COROFLAKE 3000</b>	---	1,30	---	≥ 7	≥ 35	---	+160	+90	---	---	2300 ± 250	0,1	---
<b>COROFLAKE C</b>	70	1,2	---	4	---	≥ 70	+180	+70	---	---	3100 ± 300	0,0024	---

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklich Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH**

**COROFLAKE**

Revision 1,00 - 26.03.2015

Ersetzt alle früheren Ausgaben

PHYSIKALISCHE DATEN

Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 68 PRIMER

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 68 PRIMER** ist eine feuchtigkeitsverträgliche, niedrig viskose, Zweikomponenten Grundierung auf Basis eines hochwertigen Novoalc Epoxidharzes.

Strahlentrostete Oberflächen werden durch **COROFLAKE 68 PRIMER** vor Rostbildung und Unterwanderung geschützt. Durch **COROFLAKE 68 PRIMER** werden Betonoberflächen nachhaltig vergütet und die Haftzugfestigkeit für nachfolgende Beschichtungen verbessert.

Die Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** härtet noch bei Umgebungstemperaturen von +3°C aus.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 68 PRIMER** wird als Grundierung auf ordnungsgemäß vorbehandelte Stahl- und Betonoberflächen für Beschichtungen und Anstriche auf der Basis von Epoxidharzen eingesetzt. Darüber hinaus kann die Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** auch als Versiegelung von leicht beanspruchten Betonoberflächen eingesetzt werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung auf Beton und Stahl
- Enthält keine Füllstoffe
- Einfache Verarbeitung
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Die Grundierung muss deckend aufgetragen werden.

Die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten können nach der Erhärtung der Grundierung, entsprechend den Zeiten in der Tabelle „Überarbeitungszeit“, vorgenommen werden.

**Hinweis:** Während der Grundierungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	deckend	ca. 300 (Beton)
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	deckend	ca. 150 (Stahl)
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b> (als Versiegelung)	deckend	ca. 2 x 300

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 120	ca. 60	ca. 30

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 12	ca. 7

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 68 PRIMER

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 68 PRIMER	12 kg	590 0851
HÄRTER No. 4	3,6 kg	590 0875
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 68 PRIMER	5 - 25°C	12 Monate
HÄRTER No. 4	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,14 ± 0,01
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 10
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	325 ± 50
Max. Einsatztemperatur	-	°C	Abhängig vom nachfolgenden Beschichtungssystem

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 68 PRIMER	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE N PRIMER

### PRODUKTBE SCHREIBUNG

**COROFLAKE N PRIMER** ist eine niedrig viskose, Zweikomponenten Grundierung auf der Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes. Strahlentrostete Oberflächen werden durch **COROFLAKE N PRIMER** vor Rostbildung und Unterwanderung geschützt. Durch **COROFLAKE N PRIMER** werden Betonoberflächen nachhaltig vergütet und die Haftzugfestigkeit für nachfolgende Beschichtungen verbessert.

### ANWENDUNGS GEBIETE

**COROFLAKE N PRIMER** wird als Grundierung auf ordnungsgemäß vorbehandelte Stahl- und Betonoberflächen für Beschichtungen auf der Basis von Polyester- und Vinylesterharzen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung auf Beton und Stahl
- Einfache Verarbeitung
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Tempera-

tur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Die Grundierung muss deckend aufgetragen werden.

Die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten können nach der Erhärtung der Grundierung, entsprechend den Zeiten in der Tabelle „Überarbeitungszeit“, vorgenommen werden.

**Hinweis:** Während der Grundierungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
COROFLAKE N PRIMER	100	100
HÄRTER No. 1 KLAR	2	2,01

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [ $\mu\text{m}$ ]	Verbrauch [ $\text{g/m}^2$ ]
COROFLAKE N PRIMER	deckend	ca. 300 (Beton)
COROFLAKE N PRIMER	deckend	ca. 150 (Stahl)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE N PRIMER	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE N PRIMER

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,04 ± 0,04
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	390 ± 50
Max. Einsatztemperatur	-	°C	Abhängig vom nachfolgenden Beschichtungssystem

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE N PRIMER	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE N PRIMER AS

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE N PRIMER AS** ist eine elektrisch leitfähige Dreikomponenten Grundierung auf der Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes. Durch **COROFLAKE N PRIMER AS** werden Betonoberflächen leitfähig eingestellt, so dass an nachfolgenden Beschichtungen Hochspannungsprüfungen (Porenprüfungen) durchgeführt werden können.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE N PRIMER AS** wird als Grundierung auf ordnungsgemäß vorbehandelte Betonoberflächen für Beschichtungen auf der Basis von Polyester- und Vinylesterharzen eingesetzt.

Die Grundierung **COROFLAKE N PRIMER AS** wird auf Betonflächen verwendet, wo die Ableitung elektrostatischer Aufladungen gefordert wird bzw. wo eine Hochspannungsprüfung für nachfolgende Beschichtungssysteme durchzuführen ist.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung auf Beton
- Leitfähig eingestellt
- Einfache Verarbeitung
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE N PRIMER AS** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Die Grundierung muss deckend aufgetragen werden.

Die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten können nach der Erhärtung der Grundierung, entsprechend den Zeiten in der Tabelle „Überarbeitungszeit“, vorgenommen werden.

**Hinweis:** Während der Grundierungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	100	100
<b>COROFLAKE BESCHLEUNIGER No. 1</b>	1 - 2	1,07 - 2,14
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	deckend	ca. 300

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	ca. 60	ca. 30-40	ca. 10

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	ca. 4	ca. 14

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE N PRIMER AS

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>COROFLAKE BESCHLEUNIGER No. 1</b>	0,4 kg	590 2985
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	5 kg	590 2983
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	20 kg	590 2990
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,1 kg	590 0181
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,4 kg	590 0019
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROFLAKE BESCHLEUNIGER No. 1</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,04 ± 0,04
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	2100 ± 200
Max. Einsatztemperatur	-	°C	Abhängig vom nachfolgenden Beschichtungssystem

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE S PRIMER

### PRODUKTBE SCHREIBUNG

**COROFLAKE S PRIMER** ist eine niedrig viskose, Zweikomponenten Grundierung auf der Basis eines Novolac Vinylesterharzes. Strahlentrostete Oberflächen werden durch **COROFLAKE S PRIMER** vor Rostbildung und Unterwanderung geschützt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE S PRIMER** wird als Grundierung auf ordnungsgemäß vorbehandelte Stahlflächen für alle Vinylesterharzbeschichtungen, die hohen Temperaturen ausgesetzt sind, eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Einfache Verarbeitung
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Die Grundierung muss deckend aufgetragen werden.

Die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten können nach der Erhärtung der Grundierung, entsprechend den Zeiten in der Tabelle „Überarbeitungszeit“, vorgenommen werden.

**Hinweis:** Während der Grundierungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,11

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	deckend	ca. 150

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	ca. 6	ca. 7

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE S PRIMER

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE S PRIMER	5 kg	590 0167
COROFLAKE S PRIMER	20 kg	590 0033
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE S PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,09 ± 0,03
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	425 ± 125
Max. Einsatztemperatur	-	°C	Abhängig vom nachfolgenden Beschichtungssystem

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE T PRIMER

### PRODUKTBEschREIBUNG

**COROFLAKE T PRIMER** ist eine niedrig viskose, Zweikomponenten Grundierung auf der Basis eines hoch temperaturbeständigen Novolac Vinylesterharzes. Strahlentrostete Oberflächen werden durch **COROFLAKE T PRIMER** vor Rostbildung und Unterwanderung geschützt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE T PRIMER** wird als Grundierung auf ordnungsgemäß vorbehandelte Stahloberflächen für die **COROFLAKE 29** und **COROFLAKE 3000** Vinylesterharzbeschichtungen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- Einfache Verarbeitung
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE T PRIMER** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Die Grundierung muss deckend aufgetragen werden.

Die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten können nach der Erhärtung der Grundierung, entsprechend den Zeiten in der Tabelle „Überarbeitungszeit“, vorgenommen werden.

**Hinweis:** Während der Grundierungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,05

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	deckend	ca. 150

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	ca. 60	ca. 50	ca. 30

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	ca. 4	ca. 3

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE T PRIMER

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE T PRIMER	5 kg	590 3035
COROFLAKE T PRIMER	20 kg	590 3033
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE T PRIMER	5 - 20°C	4 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,06
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	350 ± 50
Max. Einsatztemperatur	-	°C	Abhängig vom nachfolgenden Beschichtungssystem

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 10

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 10** ist eine Zweikomponenten, mit C-Glasflakes gefüllte Spachtelbeschichtung auf der Basis eines Bisphenol Polyesterharzes. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden C-Glasflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** und mindestens zwei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 10** von jeweils ca. 800 - 1000 µm Trockenschichtdicke. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 3,0 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Die gute chemische Beständigkeit gegenüber mineralischen Säuren, wie z. B. Phosphorsäure und verdünnte Schwefelsäure sowie weiteren anorganischen Chemikalien macht diese Beschichtung zu einem idealen Korrosionsschutz für Anlagenteile und Behälter in der chemischen Industrie und in der Düngemittelindustrie.

### EIGENSCHAFTEN

- Hoher Diffusionswiderstand
- Breite chemische Beständigkeit
- Ausgezeichnete Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spachteln

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

**COROFLAKE 10** wird mit einer Glättkelle homogen auf den grundierten Untergrund aufgespachtelt und anschließend die Oberfläche mit einer mit **GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12** befeuchteten Plüschwalze geglättet. Für besondere Anwendungen kann eine zusätzliche Versiegelung (**COROFLAKE 10** Versiegelung) erforderlich sein. Die Versiegelung wird mit einem Mohairroller möglichst gleichmäßig in einer Schichtdicke von ca. 100 µm auf die letzte Deckschicht aufgetragen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Spachtelbeschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 10</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 2 KLAR</b>	1,50	1,53
<b>PIGMENTLÖSUNG P1</b> (2. Deckschicht)	0,50	0,60

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 10</b>	ca. 800 - 1000	ca. 1500 - 1700

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>COROFLAKE 10</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 10</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 10

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
COROFLAKE 10	ca. 4	ca. 7

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 10	5 kg	590 0978
COROFLAKE 10	20 kg	590 0961
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	4 kg	590 0095
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
HÄRTER No. 2 KLAR	0,3 kg	590 1166
PIGMENTLÖSUNG P1	0,1 kg	590 0844
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 10	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 2 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
PIGMENTLÖSUNG P1	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	68
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	7500 ± 1500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	4
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	7750 ± 750
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,002
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	28
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+80
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+110

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 10</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 14

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 14** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Spachtelbeschichtung auf Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes.

**COROFLAKE 14** ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei hohen Medientemperaturen gefordert wird.

Des Weiteren zeichnet sich **COROFLAKE 14** durch seine gute Abriebbeständigkeit aus. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden C-Glasflakes bilden eine hervorragende Diffusionspermeation und garantieren somit lange Standzeiten. Der sehr hohe Diffusionswiderstand ist ein besonderes Merkmal von **COROFLAKE 14**.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** und mindestens zwei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 14** von jeweils ca. 800 - 1000 µm Trockenschichtdicke. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 3,0 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Typische Anwendungsgebiete von **COROFLAKE 14** sind Anlagenteile und Behälter in der chemischen Industrie, Stahlindustrie, Zellstoff- und Papierindustrie sowie in Rauchgasreinigungsanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute chemische Beständigkeit gegen anorganische Säuren, Laugen und oxidierende Chemikalien
- Sehr hoher Diffusionswiderstand
- Gute Temperaturbeständigkeit
- Ausgezeichnete Haftung auf Stahl
- Gute Abriebbeständigkeit
- Verarbeitung durch Spachteln

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten. Die Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

**COROFLAKE 14** wird mit einer Glättkelle homogen auf den grundierten Untergrund aufgespachtelt und anschließend die Oberfläche mit einer mit **GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12** befeuchteten Plüschwalze geglättet. Für besondere Anwendungen kann eine zusätzliche Versiegelung (**COROFLAKE 14** Versiegelung) erforderlich sein. Die Versiegelung wird mit einem Mohairroller möglichst gleichmäßig in einer Schichtdicke von ca. 100 µm auf die letzte Deckschicht aufgetragen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Spachtelbeschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 14</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,32
<b>PIGMENTLÖSUNG P1</b> (2. Deckschicht)	0,50	0,60

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 14</b>	ca. 800 - 1000	ca. 1500 - 1700

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>COROFLAKE 14</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 14</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 14

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
COROFLAKE 14	ca. 12	ca. 7

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 14	5 kg	590 0954
COROFLAKE 14	20 kg	590 0947
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	4 kg	590 0095
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
PIGMENTLÖSUNG P1	0,1 kg	590 0844
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 14	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
PIGMENTLÖSUNG P1	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	68
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	6500 ± 1500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	4
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	4750 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,0001
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	30
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+90
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 14</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 18

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 18** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Spachtelbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. **COROFLAKE 18** ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei hohen Medientemperaturen gefordert wird. Des Weiteren zeichnet sich **COROFLAKE 18** durch seine gute Abriebbeständigkeit aus. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden C-Glasflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** und mindestens zwei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 18** von jeweils ca. 800 - 1000 µm Trockenschichtdicke. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 3,0 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Typische Anwendungsgebiete von **COROFLAKE 18** sind hoch beanspruchte Anlagenteile und Behälter in verfahrenstechnischen Anlagen in der chemischen Industrie, Farbstoffindustrie sowie in Rauchgasreinigungsanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Extrem niedrige Wasserdampfdurchlässigkeit
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegen organische und anorganische Säuren, aliphatische und aromatische Lösemittel sowie verdünnte Basen oder Laugen
- Ausgezeichnete Haftung auf Stahl
- Gute Abriebbeständigkeit
- Verarbeitung durch Spachteln

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten. Die Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

**COROFLAKE 18** wird mit einer Glättkelle homogen auf den grundierten Untergrund aufgespachtelt und anschließend die Oberfläche mit einer mit **GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12** befeuchteten Plüschwalze geglättet. Für besondere Anwendungen kann eine zusätzliche Versiegelung (**COROFLAKE 18** Versiegelung) erforderlich sein. Die Versiegelung wird mit einem Mohairroller möglichst gleichmäßig in einer Schichtdicke von ca. 100 µm auf die letzte Deckschicht aufgetragen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,11

Spachtelbeschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 18</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,32
<b>PIGMENTLÖSUNG P1</b> (2. Deckschicht)	0,5	0,60

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 18</b>	ca. 800 - 1000	ca. 1500 - 1700

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>COROFLAKE 18</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 18</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 18

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE S PRIMER	ca. 6	ca. 7
COROFLAKE 18	ca. 12	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 18	5 kg	590 0507
COROFLAKE 18	20 kg	590 0150
COROFLAKE S PRIMER	5 kg	590 0167
COROFLAKE S PRIMER	20 kg	590 0033
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	4 kg	590 0095
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
PIGMENTLÖSUNG P1	0,1 kg	590 0844
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 18	5 - 20°C	3 Monate
COROFLAKE S PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
PIGMENTLÖSUNG P1	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	68
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	6500 ± 1500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	4
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	4750 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,0001
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	30
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+90
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+160

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 18</b>	Revision 1.00 - 20.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 23

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 23** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für Anlagen der Rauchgasentschwefelung konzipiert wurde.

**COROFLAKE 23** ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei gleichzeitig hohen Temperaturen gefordert wird. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** und mindestens zwei, in der Regel drei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 23** von jeweils ca. 500 - 700 µm Trockenschichtdicke, wechselnd in den Farben beige und rosa. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,5 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 23** wird vor allem in Rohgas- & Reingaskanälen, Gavo's, Wärmetauschern, Rauchgaswäschern und Kaminen von Rauchgasentschwefelungsanlagen sowie anderen mit sauren Dämpfen und Abgasen belasteten Anlagenteilen verwendet. **COROFLAKE 23** eignet sich auch als Korrosionsschutz für Lager- und Prozessbehälter, Abwasseranlagen, Gichtgaswäscher, Müllverbrennungsanlagen als auch für Biogasanlagen.

Des Weiteren wird **COROFLAKE 23** auch als Basisschicht für **COROFLAKE 23 LSE**, **COROFLAKE 28 AR** oder als Deckschicht für **COROFLAKE 23 M** verwendet.

### ZULASSUNGEN

Allgemein bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.13-283** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Lagerbehälter aus Stahl.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Temperaturbeständigkeit bis +180°C
- Hoher Diffusionswiderstand
- Sehr gute chemische Beständigkeit gegen anorganische und organische Säuren, Laugen und organische Lösemittel
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 23** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 23** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten. Für die einzelnen **COROFLAKE 23** Deckschichten wird abwechselnd **HÄRTER No. 1 KLAR** und **HÄRTER No. 1 ROT** verwendet.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,11

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 23</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,30

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 23	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 23

## VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
COROFLAKE S PRIMER	deckend	ca. 150
COROFLAKE 23	ca. 500 - 700	ca. 900 - 1100

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE S PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
COROFLAKE 23	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE S PRIMER	ca. 6	ca. 7
COROFLAKE 23	ca. 4	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 23	5 kg	590 0514
COROFLAKE 23	20 kg	590 0057
COROFLAKE S PRIMER	5 kg	590 0167
COROFLAKE S PRIMER	20 kg	590 0033
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
HÄRTER No. 1 ROT	0,1 kg	590 0356
HÄRTER No. 1 ROT	0,4 kg	590 0112
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 23	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE S PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 ROT	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	90
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm³	1,19 ± 0,03
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm²	3500 ± 500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 35
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm²	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3000 ± 250
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,0016
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm²	20
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+75
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+180
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+220

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 23	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 23 LSE

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 23 LSE** ist eine Zweikomponenten, mit PTFE-Flakes gefüllte Polymerdeckbeschichtung auf Basis eines Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen Anbackungen und Ablagerungen von Fremdstoffen vermieden werden sollen.

**COROFLAKE 23 LSE** erreicht durch die Verwendung von PTFE-Flakes exzellente Antihafteigenschaften bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus dem zweikomponentigen Anti-Haft Top Coat **COROFLAKE 23 LSE**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 500 µm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 23 LSE** wird als Top Coat zur Erhöhung der Antihafteigenschaften auf Polymerbeschichtungen auf Basis von Novolac Vinylesterharzen appliziert. **COROFLAKE 23 LSE** wird vor allem für die Beschichtung von Anlagenteilen verwendet, in denen Anbackungen und Ablagerungen von Fremdstoffen verhindert werden sollen (z.B. Silos).

### EIGENSCHAFTEN

- Niedrige Oberflächenenergie
- Antihafte Wirkung gegen Anbackungen und Ablagerungen
- Gute chemische Beständigkeit gegen anorganische Säuren, Laugen und diverse organische Lösemittel
- Gute Haftung auf Polymerbeschichtungen auf der Basis von Vinylesterharzen
- Leicht zu reinigen
- Verarbeitung durch Spritzen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Beschichtungen auf Basis von Novolac Vinylesterharzen. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die zuvor applizierten Beschichtungen können ohne Oberflächenvorbereitung direkt überbeschichtet werden. Voraussetzung ist, dass diese Beschichtung erst vor max. 72 Stunden aufgebracht wurde. Sollte dieser Zeitintervall überschritten werden, muss die beschichtete Oberfläche durch anstrahlen aufgeraut werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungssstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die **COROFLAKE 23 LSE** Deckschicht wird nur mittels Airless-Spritzverfahren aufgetragen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 23 LSE</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,19

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>COROFLAKE 23 LSE</b>	ca. 500 - 700	ca. 900 - 1100

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE 23 LSE</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 23 LSE	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 23 LSE

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 23 LSE	5 kg	590 0813
COROFLAKE 23 LSE	20 kg	590 0806
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 23 LSE	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,13 ± 0,05
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3000 ± 500
Härte Shore D	DIN ISO 7619 (ASTM D2240)	-	≥ 70
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	2750 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	20
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+65
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+180

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 23 LSE	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 23 M

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 23 M** ist eine Kombination aus einer glasmatenverstärkten Laminatbeschichtung auf Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes und einer mit Inertflakes gefüllten Deckschicht auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes.

Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann **COROFLAKE 23 M** gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER**, der dreikomponentigen Basisschicht, der zweikomponentigen Laminatschicht mit einer 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatte sowie einem 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies und mindestens einer, in der Regel zwei Schichten der zweikomponentigen **COROFLAKE 23** Deckschicht. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 2,0 - 3,0 mm. Ist ein Abfunken der Laminatbeschichtung auf Beton erforderlich, so muss **COROFLAKE N PRIMER AS** als Grundierung verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 23 M** ist durch seine gute Rissüberbrückung der ideale Werkstoff für Betonbauwerke wie Absorber, Auffangwannen, Behälter, Fußböden und Gruben. Durch die sehr gute chemische Beständigkeit ist auch ein Einsatz in vielen anderen Bereichen, wie z. B. Biogasanlagen, Beton-silos möglich.

### EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende chemische Beständigkeit gegenüber starken anorganischen Säuren, Laugen, Salzen und viele organische Chemikalien
- Universell einsetzbar
- Rissüberbrückende Eigenschaften
- Sehr gute Haftung auf Beton
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Tempera-

tur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle gleichmäßig aufgespachtelt und sofort die 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Anschließend wird ein 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies als Abdeckung mit einer Laminierrolle frisch in frisch eingearbeitet. Als Deckschicht werden abschließend mindestens ein bis zwei Schichten **COROFLAKE 23** appliziert.

Die einzelnen **COROFLAKE 23** Deckschichten werden mittels Airless-Spritzverfahren aufgetragen. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt ca. 500 – 700 µm pro Schicht. Wird **COROFLAKE 23** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01
<b>FILLER F1</b>	250	247,62

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Deckschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 23</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR / ROT</b>	2	2,30

### VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 300
Basisschicht	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 1000
	<b>FILLER F1</b>	ca. 2500
Laminat-schicht	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 660
	1 x ECR-Glasmatte 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 330
	1 x C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33
Deckschicht	<b>COROFLAKE 23</b>	ca. 900 - 1100*

\* Pro Schicht

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 23 M</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 23 M

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
COROFLAKE 23	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
COROFLAKE 23	ca. 4	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	227,5 m <sup>2</sup>	590 9800
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
COROFLAKE 23	5 kg	590 0514
COROFLAKE 23	20 kg	590 0057
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0239
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0246

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
FILLER F1	25 kg	591 0140
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
HÄRTER No. 1 ROT	0,1 kg	590 0356
HÄRTER No. 1 ROT	0,4 kg	590 0112
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 23	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
FILLER F1	-	24 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 ROT	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	90
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3650 ± 150
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 35
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3000 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+75

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**

Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 23 M	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 23 T

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 23 T** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. **COROFLAKE 23 T** kann in Schichtdicken bis zu 1000 µm pro Spritzdurchgang appliziert werden.

**COROFLAKE 23 T** ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei gleichzeitig hohen Temperaturen gefordert wird. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** und mindestens einer, in der Regel zwei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 23 T** von ca. 800 - 1000 µm Trockenschichtdicke.

**COROFLAKE 23 T** wird je nach Beanspruchung in einer oder mehreren Schichten verarbeitet, wechselnd in den Farben beige und rosa. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,5 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 23 T** wird hauptsächlich in Rauchgaskanälen, Wärmetauschern, Restentleerungsbehälter und Kaminen von Rauchgasentschwefelungsanlagen eingesetzt. Weitere Einsatzgebiete sind Biogasanlagen, Abwasseranlagen sowie andere korrosiv belastete Bauteile.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Trockentemperaturbeständigkeit bis +180°C
- Sehr gute chemische Beständigkeit gegen anorganische und organische Säuren, Laugen und organische Lösemittel
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheits-

grad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 23 T** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 23 T** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten. Für die einzelnen **COROFLAKE 23 T** Deckschichten wird abwechselnd **HÄRTER No. 1 KLAR** und **HÄRTER No. 1 ROT** verwendet.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,11

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 23 T</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,30

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 23 T</b>	ca. 800 - 1000	ca. 1500 - 1700

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 23 T</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 23 T

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE S PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
COROFLAKE 23 T	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE S PRIMER	ca. 6	ca. 7
COROFLAKE 23 T	ca. 4	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 23 T	20 kg	590 0060
COROFLAKE S PRIMER	5 kg	590 0167
COROFLAKE S PRIMER	20 kg	590 0033
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
HÄRTER No. 1 ROT	0,1 kg	590 0356
HÄRTER No. 1 ROT	0,4 kg	590 0112
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 23 T	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE S PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 ROT	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	95
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,19 ± 0,03
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3500 ± 500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	35
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3250 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	19
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+180
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+200

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**

Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 23 T	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 24

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 24** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes, das insbesondere für Anlagen der Rauchgasentschwefelung konzipiert wurde. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** und mindestens zwei, in der Regel drei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 24** von jeweils ca. 500 - 700 µm Trockenschichtdicke, wechselnd in den Farben beige und rosa. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,5 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 24** wird vor allem in Reingaskanälen, Rauchgaswäschern und Tanks von Rauchgasentschwefelungsanlagen sowie für Kühlwasser- und Meerwasserleitungen verwendet. **COROFLAKE 24** eignet sich auch als Korrosionsschutz für Prozessbehälter, Abwasseranlagen als auch für Biogasanlagen. Mit **COROFLAKE 24** wurden positive Eignungstest für Offshore Anlagen, insbesondere im Bereich der Wasserwechselzone, in der Nordsee (Helgoland) durchgeführt. Des Weiteren wird **COROFLAKE 24** auch als Basisschicht für **COROFLAKE 24 LSE**, **COROFLAKE 24 AR** oder als Deckschicht für **COROFLAKE 24 M** verwendet.

### EIGENSCHAFTEN

- Hoher Diffusionswiderstand
- Gute chemische Beständigkeit gegen anorganische und organische Säuren, Laugen, organische Lösemittel und insbesondere gegenüber Hypochloritlösungen
- Universell einsetzbar
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen

sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrautiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden. Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten. Die Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 24** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 24** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten. Für die einzelnen **COROFLAKE 24** Deckschichten wird abwechselnd **HÄRTER No. 1 KLAR** und **HÄRTER No. 1 ROT** verwendet.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 24</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,22

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 24</b>	ca. 500 - 700	ca. 900 - 1100

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>COROFLAKE 24</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 24</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 24

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
COROFLAKE 24	ca. 4	ca. 7

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 24	5 kg	590 0538
COROFLAKE 24	20 kg	590 0064
COROFLAKE 24 GRAU	5 kg	590 0540
COROFLAKE 24 GRAU	20 kg	590 0330
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
HÄRTER No. 1 ROT	0,1 kg	590 0356
HÄRTER No. 1 ROT	0,4 kg	590 0112

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 24	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE 24 GRAU	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 ROT	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	92
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,15 ± 0,02
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3000 ± 500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3250 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,0014
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	20
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+75
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 24	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 24 AR TC

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 24 AR TC** ist eine Zweikomponenten, hoch abriebfeste Polymerdeckbeschichtung auf der Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen neben der chemischen und thermischen Belastung ein hoher Abrieb durch Feststoffe auftritt. Durch den Einsatz eines speziellen Füllstoffes erreicht **COROFLAKE 24 AR TC** einen exzellenten Abrasionswiderstand bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus dem zweikomponentigen **COROFLAKE 24 AR TC** Top Coat. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 500 µm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 24 AR TC** wird als Top Coat zur Erhöhung der Abriebfestigkeit auf Polymerbeschichtungen auf Basis von Bisphenol-A Vinylesterharzen appliziert. **COROFLAKE 24 AR TC** wird vor allem in Absorbern und Tanks von Rauchgasreinigungsanlagen und in Anlagen und Lagerbehältern der chemischen Industrie eingesetzt, in denen ein hoher Abrieb durch Feststoffe auftritt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Abriebfestigkeit
- Gute Beständigkeit gegenüber Chemikalien
- Gute Temperaturbeständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Polymerbeschichtungen auf der Basis von Bisphenol-A Vinylesterharzen
- Verarbeitung durch Spritzen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Beschichtungen auf Basis von Bisphenol-A Vinylesterharzen. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die zuvor applizierten Beschichtungen können ohne Oberflächenvorbereitung direkt überbeschichtet werden. Voraussetzung ist, dass diese Beschichtung erst vor max. 72 Stunden aufgebracht wurde. Sollte dieser Zeitintervall überschritten werden, muss die beschichtete Oberfläche durch anstrahlen aufgeraut werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungssstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die **COROFLAKE 24 AR TC** Deckschicht wird nur mittels Airless-Spritzverfahren aufgetragen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 24 AR TC</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,38

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>COROFLAKE 24 AR TC</b>	ca. 400 - 600	ca. 900 - 1100

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE 24 AR TC</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 24 AR TC	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 24 AR TC

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 24 AR TC	5 kg	590 2010
COROFLAKE 24 AR TC	20 kg	590 2000
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 24 AR TC	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	55
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,23 ± 0,03
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 35
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	2750 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	20
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 24 AR TC	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 24 LSE

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 24 LSE** ist eine Zweikomponenten, mit PTFE-Flakes gefüllte Polymerdeckbeschichtung auf Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen Anbackungen und Ablagerungen von Fremdstoffen vermieden werden sollen. **COROFLAKE 24 LSE** erreicht durch die Verwendung von PTFE-Flakes exzellente Antihafteigenschaften bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus dem zweikomponentigen Anti-Haft Top Coat **COROFLAKE 24 LSE**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 500 µm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 24 LSE** wird als Top Coat zur Erhöhung der Antihafteigenschaften auf Polymerbeschichtungen auf Basis von Bisphenol-A Vinylesterharzen appliziert. **COROFLAKE 24 LSE** wird vor allem für die Innenbeschichtung von Anlagenteilen verwendet, in denen Anbackungen und Ablagerungen von Fremdstoffen verhindert werden sollen.

### EIGENSCHAFTEN

- Niedrige Oberflächenenergie
- Antihafte Wirkung gegen Anbackungen und Ablagerungen
- Gute chemische Beständigkeit gegen anorganische Säuren, Alkalien und diverse organische Lösemittel
- Gute Haftung auf Polymerbeschichtungen auf der Basis von Bisphenol-A Vinylesterharzen
- Leicht zu reinigen
- Verarbeitung durch Spritzapplikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Beschichtungen auf Basis von Bisphenol-A Vinylesterharzen. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die zuvor applizierten Beschichtungen können ohne Oberflächenvorbereitung direkt überbeschichtet werden. Voraussetzung ist, dass diese Beschichtung erst vor max. 72 Stunden aufgebracht wurde. Sollte dieser Zeitintervall überschritten werden, muss die beschichtete Oberfläche durch anstrahlen aufgeraut werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungssstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die **COROFLAKE 24 LSE** Deckschicht wird nur mittels Airless-Spritzverfahren aufgetragen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 24 LSE</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,19

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>COROFLAKE 24 LSE</b>	ca. 500 - 700	ca. 900 - 1100

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE 24 LSE</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 24 LSE</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 24 LSE

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 24 LSE	5 kg	590 1458
COROFLAKE 24 LSE	20 kg	590 1441
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 24 LSE	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,09 ± 0,03
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3000 ± 500
Härte Shore D	DIN ISO 7619 (ASTM D2240)	-	≥ 70
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3250 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	20
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+65
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 24 LSE	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 24 M

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 24 M** ist eine Kombination aus einer glasmatenverstärkten Laminatbeschichtung und einer mit Inertflake gefüllten Deckschicht, die beide auf einem chemisch und thermisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes basieren. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann **COROFLAKE 24 M** gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken.

### BESCHICHTUNGSaufbau

Die Laminatbeschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER**, der dreikomponentigen **LINING 65** Basisschicht, der zweikomponentigen **LINING 65** Laminatschicht mit einer 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatten sowie einem 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies und mindestens einer, in der Regel zwei Schichten der zweikomponentigen **COROFLAKE 24** Deckschicht. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 2,0 - 3,0 mm. Ist ein Abfunken der Laminatbeschichtung auf Beton erforderlich, so muss **COROFLAKE N PRIMER AS** als Grundierung verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 24 M** ist durch seine gute Rissüberbrückung der ideale Werkstoff für Betonbauwerke wie Fußböden, Behälter und Gruben. Besonders hervorzuheben ist die Eignung für Absorber in Rauchgasreinigungsanlagen nach dem „Seewasserverfahren“. Durch die sehr gute chemische Beständigkeit ist auch ein Einsatz in vielen anderen Bereichen, wie z. B. Biogasanlagen, Betonsilos möglich.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit
- Universell einsetzbar
- Rissüberbrückende Eigenschaften
- Sehr gute Haftung auf Beton
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Tempera-

tur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die Basisschicht ca. 1,0 - 1.5 mm dick mit einer Glättkelle gleichmäßig aufgeschpachtelt und sofort die 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Anschließend wird ein 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies als Abdeckung mit einer Laminierrolle frisch in frisch eingearbeitet. Als Deckschicht werden abschließend mindestens ein bis zwei Schichten **COROFLAKE 24** appliziert.

Die einzelnen **COROFLAKE 24** Deckschichten werden mittels Airless-Spritzverfahren aufgetragen. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt ca. 500 – 700 µm pro Schicht. Wird **COROFLAKE 24** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 65 RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,09
<b>FILLER F1</b>	250	247,62

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 65 RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,09

Deckschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 24</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR / ROT</b>	2	2,22

### VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 300
Basisschicht	<b>LINING 65 RESIN</b>	ca. 1000
	<b>FILLER F1</b>	ca. 2500
Laminat-schicht	<b>LINING 65 RESIN</b>	ca. 660
	1 x ECR-Glasmatte 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 330
	1 x C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33
Deckschicht	<b>COROFLAKE 24</b>	ca. 900 - 1100*

\* Pro Schicht

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 24 M</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 24 M

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
COROFLAKE 24	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
COROFLAKE 24	ca. 4	ca. 7

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	227,5 m <sup>2</sup>	590 9800
<b>COROFLAKE 24</b>	5 kg	590 0538
<b>COROFLAKE 24</b>	20 kg	590 0064
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	5 kg	590 0480
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	20 kg	590 0040
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0239
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0246
<b>FILLER F1</b>	25 kg	591 0140

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,1 kg	590 0181
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,4 kg	590 0019
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	0,1 kg	590 0356
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	0,4 kg	590 0112
<b>LINING 65 RESIN</b>	5 kg	590 0435
<b>LINING 65 RESIN</b>	20 kg	590 0411
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROFLAKE 24</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>FILLER F1</b>	-	24 Monate
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>LINING 65 RESIN</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	92
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3650 ± 150
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3250 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	75
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+75

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**

Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 24 M</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 25

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 25** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen modifizierten Polyesterharzes. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** und mindestens zwei, in der Regel drei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 25** von jeweils ca. 500 - 700 µm Trockenschichtdicke, wechselnd in den Farben beige und rosa. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,5 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 25** eignet sich als Korrosionsschutz in der chemischen Industrie, der metallverarbeitenden Industrie als auch in Abwasseranlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Hoher Diffusionswiderstand
- Gute chemische Beständigkeit gegen mineralische Säuren, Laugen und Salzlösungen
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Tempera-

tur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 25** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 25** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten. Für die einzelnen **COROFLAKE 25** Deckschichten wird abwechselnd **HÄRTER No. 2 KLAR** und **HÄRTER No. 2 ROT** verwendet.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 25</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 2 KLAR</b>	1,5	2,24

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 25</b>	ca. 500 - 700	ca. 900 - 1100

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>COROFLAKE 25</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 8	ca. 14
<b>COROFLAKE 25</b>	ca. 4	ca. 3

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 25</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 25

mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

### GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 25	5 kg	590 0992
COROFLAKE 25	20 kg	590 0985
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
HÄRTER No. 2 KLAR	0,3 kg	590 1166
HÄRTER No. 2 ROT	0,3 kg	590 1355
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

### LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 25	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 2 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 2 ROT	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	78
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,18 ± 0,04
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3000 ± 500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 35
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3750 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,0014
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	18
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+100

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 25	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 27

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 27** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen, flexibilisierten Vinylesterharzes, das insbesondere für extreme Belastungen bei häufigen und schnellen Temperaturwechsel konzipiert wurde. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden eine hervorragende Diffusionssperre und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGSaufbau

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** (Stahl) und min. zwei, in der Regel drei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 27** von jeweils ca. 400 - 600 µm Trockenschichtdicke, wechselnd in den Farben beige und rosa. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,0 mm betragen. Wird **COROFLAKE 27** auf Beton appliziert, so muss an der Stelle des **COROFLAKE S PRIMER** der **COROFLAKE N PRIMER** oder alternativ der **COROFLAKE N PRIMER AS** verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 27** wird vor allem für den Korrosionsschutz in Mischkammern, Kanälen und Kaminen von Rauchgasreinigungsanlagen verwendet, bei denen häufige Temperaturwechselbeanspruchungen auftreten. **COROFLAKE 27** kann aber auch in anderen Anlagenteilen mit häufig zu erwartenden Temperaturschwankungen eingesetzt werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Temperaturwechselbeständigkeit
- Hoher Diffusionswiderstand
- Sehr gute chemische Beständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Stahl und Beton
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO

8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden. Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten. Die Grundierungen **COROFLAKE S PRIMER**, **COROFLAKE N PRIMER** bzw. **COROFLAKE N PRIMER AS** und die einzelnen **COROFLAKE 27** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Wird **COROFLAKE 27** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten. Für die einzelnen **COROFLAKE 27** Deckschichten wird abwechselnd **HÄRTER No. 1 KLAR** und **HÄRTER No. 1 ROT** verwendet.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,11
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,11

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 27</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,26

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	deckend	ca. 150 (Stahl)
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	deckend	ca. 300 (Beton)
<b>COROFLAKE 27</b>	ca. 400 - 600	ca. 800 - 1000

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 27</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 27

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
COROFLAKE S PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
COROFLAKE 27	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
COROFLAKE S PRIMER	ca. 6	ca. 7
COROFLAKE 27	ca. 4	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 27	5 kg	590 0730
COROFLAKE 27	20 kg	590 0740
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
COROFLAKE S PRIMER	5 kg	590 0167
COROFLAKE S PRIMER	20 kg	590 0033
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
HÄRTER No. 1 ROT	0,1 kg	590 0356
HÄRTER No. 1 ROT	0,4 kg	590 0112
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 27	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE S PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 ROT	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	92
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,16 ± 0,02
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5 (Stahl)
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3000 ± 250
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,0014
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	48
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+180

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**

Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 27	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 28

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 28** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für den Korrosionsschutz in Rauchgasreinigungsanlagen entwickelt wurde. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** und mindestens zwei, in der Regel drei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 28** von jeweils ca. 400 - 600 µm Tockenschichtdicke, wechselnd in den Farben beige und rosa. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,5 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Typische Anwendungsgebiete von **COROFLAKE 28** sind Gavo's, Wärmetauscher, Kamine oder Rauchgaskanäle in Rauchgasreinigungsanlagen. **COROFLAKE 28** wird auch erfolgreich in anderen Prozessanlagen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Trockentemperaturbeständigkeit bis +180°C
- Hoher Diffusionswiderstand
- Sehr gute chemische Beständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE S PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 28** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 28** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten. Für die einzelnen **COROFLAKE 28** Deckschichten wird abwechselnd **HÄRTER No. 1 KLAR** und **HÄRTER No. 1 ROT** verwendet.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,11

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 28</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,32

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 28</b>	ca. 400 - 600	ca. 800 - 1000

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>COROFLAKE 28</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	ca. 6	ca. 7
<b>COROFLAKE 28</b>	ca. 4	ca. 3

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 28</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 28

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>COROFLAKE 28</b>	5 kg	590 0552
<b>COROFLAKE 28</b>	20 kg	590 0071
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	5 kg	590 0167
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	20 kg	590 0033
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,1 kg	590 0181
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,4 kg	590 0019
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	0,1 kg	590 0356
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	0,4 kg	590 0112
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROFLAKE 28</b>	5 - 20°C	5 Monate
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	90
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,20 ± 0,04
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	4000 ± 500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	35
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	2550 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,001
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	40
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+180
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+200

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 28</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 28 AR TC

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 28 AR TC** ist eine Zweikomponenten, hoch abriebfeste Polymerdeckbeschichtung auf der Basis eines Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen neben der chemischen und thermischen Belastung ein hoher Abrieb durch Feststoffe auftritt. Durch den Einsatz eines speziellen Füllstoffes erreicht **COROFLAKE 28 AR TC** einen exzellenten Abrasionswiderstand bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus dem zweikomponentigen **COROFLAKE 28 AR TC** Top Coat. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 500 µm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 28 AR TC** wird als Top Coat zur Erhöhung der Abriebfestigkeit auf Polymerbeschichtungen auf Basis von Novolac Vinylesterharzen appliziert. **COROFLAKE 28 AR TC** wird vor allem in Anlagen und Lagerbehältern der chemischen Industrie eingesetzt, in denen ein hoher Abrieb durch Feststoffe auftritt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Abriebfestigkeit
- Gute Beständigkeit gegenüber Chemikalien
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Polymerbeschichtungen auf der Basis von Novolac Vinylesterharzen
- Verarbeitung durch Spritzen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Beschichtungen auf Basis von Novolac Vinylesterharzen. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die zuvor applizierten Beschichtungen können ohne Oberflächenvorbereitung direkt überbeschichtet werden. Voraussetzung ist, dass diese Beschichtung erst vor max. 72 Stunden aufgebracht wurde. Sollte dieser Zeitintervall überschritten werden, muss die beschichtete Oberfläche durch anstrahlen aufgeraut werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die **COROFLAKE 28 AR TC** Deckschicht wird nur mittels Airless-Spritzverfahren aufgetragen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 28 AR TC</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,51

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>COROFLAKE 28 AR TC</b>	ca. 400 - 600	ca. 900 - 1100

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE 28 AR TC</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 28 AR TC	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 28 AR TC

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 28 AR TC	5 kg	590 1180
COROFLAKE 28 AR TC	20 kg	590 1173
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 28 AR TC	5 - 20°C	4 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	55
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,30 ± 0,02
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	4000 ± 500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	35
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	2750 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	40
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+180
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+200

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 28 AR TC	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 29

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 29** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen modifizierten Novolac Vinylesterharzes, das insbesondere für Anlagen der Rauchgasentschwefelung mit sehr hohen Temperaturen konzipiert wurde.

**COROFLAKE 29** ist der ideale Korrosionsschutz, wenn eine hohe chemische Beständigkeit bei gleichzeitig sehr hohen Temperaturen gefordert wird. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE T PRIMER** und mindestens zwei, in der Regel drei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 29** von jeweils ca. 400 - 600 µm Trockenschichtdicke, wechselnd in den Farben beige und rosa. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,0 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Typische Anwendungsgebiete von **COROFLAKE 29** sind Gavo's, Wärmetauscher, Kamine oder Rauchgaskanäle in Rauchgasreinigungsanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit bis +230°C
- Hoher Diffusionswiderstand
- Sehr gute chemische Beständigkeit auch gegen höher konzentrierte Salz- und Schwefelsäure
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden. Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE T PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 29** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 29** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,11

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 29</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,26

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 29</b>	ca. 400 - 600	ca. 800 - 1000

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	ca. 60	ca. 50	ca. 30
<b>COROFLAKE 29</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	ca. 4	ca. 3
<b>COROFLAKE 29</b>	ca. 4	ca. 3

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 29</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 29

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>COROFLAKE 29</b>	5 kg	590 0460
<b>COROFLAKE 29</b>	20 kg	590 0470
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	5 kg	590 3035
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	20 kg	590 3033
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,1 kg	590 0181
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,4 kg	590 0019
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	0,1 kg	590 0356
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	0,4 kg	590 0112
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROFLAKE 29</b>	5 - 20°C	4 Monate
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	5 - 20°C	4 Monate
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	90
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,17 ± 0,02
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	6500 ± 500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3250 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,001
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	25
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+230

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 29</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 34

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 34** ist eine Zweikomponenten mit C-Glasflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** und mindestens zwei Schichten der zweikomponentigen **COROFLAKE 34** Deckschicht von jeweils ca. 400 - 600 µm Trockenschichtdicke, wechselnd in den Farben beige und rosa. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,5 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 34** ist für den Schutz gegenüber Säuren, verdünnten Laugen und insbesondere gegenüber Hypochlorit-Lösungen geeignet. Durch seine ausgezeichnete chemische Beständigkeit ist das Beschichtungssystem universell in fast allen Industriezweigen einsetzbar.

### EIGENSCHAFTEN

- Hoher Diffusionswiderstand
- Gute chemische Beständigkeit gegenüber Säuren, verdünnten Laugen und insbesondere gegenüber Hypochlorit-Lösungen
- Universell einsetzbar
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE N PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 34** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 34** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten. Für die einzelnen **COROFLAKE 34** Deckschichten wird abwechselnd **HÄRTER No. 1 KLAR** und **HÄRTER No. 1 ROT** verwendet.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 34</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,26

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 34</b>	ca. 400 - 600	ca. 800 - 1000

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>COROFLAKE 34</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 8	ca. 14
<b>COROFLAKE 34</b>	ca. 4	ca. 3

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 34</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 34

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>COROFLAKE 34</b>	5 kg	590 1317
<b>COROFLAKE 34</b>	20 kg	590 1300
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	5 kg	590 0480
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	20 kg	590 0040
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,1 kg	590 0181
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,4 kg	590 0019
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	0,1 kg	590 0356
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	0,4 kg	590 0112
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROFLAKE 34</b>	5 - 20 °C	6 Monate
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	5 - 20 °C	6 Monate
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	5 - 20 °C	12 Monate
<b>HÄRTER No. 1 ROT</b>	5 - 20 °C	12 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	90
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,17 ± 0,03
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3000 ± 500
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	2750 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,0012
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+75
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 34</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 60

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 60** ist eine Zweikomponenten mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines Polyamid-Epoxidharzes. Das Epoxidharz bietet eine lange Lebensdauer bei einem großen Spektrum an korrosiven Beanspruchungen. Die sich parallel zum Untergrund orientierenden Inertflakes bilden einen hohen Schutz gegen Permeation und garantieren somit lange Standzeiten. Durch die Adkuthärtung von **COROFLAKE 60** wird eine Feuchtigkeitsverträglichkeit und eine Aushärtung bei Temperaturen von mind. +3°C erzielt.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** und mindestens zwei Schichten der zweikomponentigen **COROFLAKE 60** Beschichtung von jeweils ca. 200 µm Trockenschichtdicke.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 60** kann sowohl für den Schutz von Beton als auch von Stahl eingesetzt werden. **COROFLAKE 60** wird vorwiegend in Stahl tanks und Betonbecken eingesetzt. Weiterhin wird **COROFLAKE 60** für den Korrosionsschutz von Wänden und Konstruktionsbauteilen in Industrieanlagen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Eigenschaften
- Einfache Verarbeitung
- Gute Feuchtigkeitsverträglichkeit
- Gute Wasserdampfdiffusionsbeständigkeit
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Unter-

grunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 60** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 60** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 60 KOMP. A</b>	100	100
<b>COROFLAKE 60 KOMP. B</b>	75	75,63

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	deckend	ca. 150 (Stahl)
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	deckend	ca. 300 (Beton)
<b>COROFLAKE 60</b>	ca. 200	ca. 300

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 60</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 60

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15 °C	20 °C	30 °C
COROFLAKE 68 PRIMER	ca. 120	ca. 60	ca. 30
COROFLAKE 60	ca. 120	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20 °C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE 68 PRIMER	ca. 12	ca. 7
COROFLAKE 60	ca. 4	ca. 7

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 60 KOMP. A	12 kg	590 0648
COROFLAKE 60 KOMP. B	9 kg	590 0916
COROFLAKE 68 PRIMER	12 kg	590 0851
HÄRTER No. 4	3,6 kg	590 0875
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 60 KOMP. A	5 - 25 °C	12 Monate
COROFLAKE 60 KOMP. B	5 - 25 °C	12 Monate
COROFLAKE 68 PRIMER	5 - 25 °C	12 Monate
HÄRTER No. 4	5 - 25 °C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	100
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	KOMP. A: 1,20 ± 0,04 / KOMP. B: 1,19 ± 0,02
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3250 ± 250
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	35
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 10
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5 (Stahl)
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	KOMP. A: 8000 ± 1000 / KOMP. B: 7300 ± 1000
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,07
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	30
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+50
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+110

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 60</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 200

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 200** ist eine Zweikomponenten, mit C-Glasflake gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Epoxidharzes. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** und mindestens zwei Schichten der zweikomponentigen **COROFLAKE 200** Beschichtung von jeweils ca. 400 - 600 µm Trockenschichtdicke.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 200** wird für den Schutz von Stahlbauwerken eingesetzt, die Laugen und Säuren ausgesetzt sind. Weiterhin ist **COROFLAKE 200** für den Stahlwasserbau bestens geeignet. **COROFLAKE 200** hat hierzu ein umfangreiches Prüfprogramm durchlaufen und kann in Kühlwasserleitungen, Pumpen, Wasserkammern, Druckrohrleitungen und Absperrorganen eingesetzt werden.

**COROFLAKE 200** zeichnet sich auch durch eine sehr gute Beständigkeit gegen konzentrierte Schwefelsäure sowie 50%-ige Natronlauge und vielen weiteren Chemikalien aus.

### EIGENSCHAFTEN

- Einfache Verarbeitung
- Lösemittelfrei
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegenüber Laugen und Säuren
- Sehr gute Haftung auf Stahl und Beton
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 200** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 200** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 200 KOMP. A</b>	100	100
<b>COROFLAKE 200 KOMP. B</b>	21,4	29,81

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 200</b>	ca. 400 - 600	ca. 800 - 1000

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 120	ca. 60	ca. 30
<b>COROFLAKE 200</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 12	ca. 7
<b>COROFLAKE 200</b>	ca. 4	ca. 2

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 200</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 200

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>COROFLAKE 200 KOMP. A</b>	14 kg	590 0710
<b>COROFLAKE 200 KOMP. B</b>	3 kg	590 0796
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	12 kg	590 0851
<b>HÄRTER No. 4</b>	3,6 kg	590 0875
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROFLAKE 200 KOMP. A</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>COROFLAKE 200 KOMP. B</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>HÄRTER No. 4</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	KOMP. A: 1,20 ± 0,03 / KOMP. B: 1,01 ± 0,03
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	10000 ± 2000
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	KOMP. A: 14000 ± 4000 / KOMP. B: 800 ± 100
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	23
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+60
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+95

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 200</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 200 M

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 200 M** ist eine Kombination aus einer glas-mattenverstärkten Laminatbeschichtung und einer mit Glasflake gefüllten Deckschicht, die beide auf einem chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Epoxidharz basieren. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann **COROFLAKE 200 M** gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,3 mm überbrücken.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER**, der dreikomponentigen Basisschicht, der zweikomponentigen Laminatschicht mit einer 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatte sowie einem 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies und zwei Schichten der zweikomponentigen **COROFLAKE 200** Deckschicht. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 2,0 - 3,0 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 200 M** ist durch seine gute Rissüberbrückung der ideale Werkstoff für Betonbauwerke wie Fußböden, Betongruben, Auffangwannen und Rinnen, die Laugen und Säuren ausgesetzt sind. **COROFLAKE 200 M** zeichnet sich durch eine sehr gute Beständigkeit gegen konzentrierte Schwefelsäurekonzentrationen sowie 50%-ige Natronlauge aus.

### EIGENSCHAFTEN

- Einfache Verarbeitung
- Lösemittelfrei
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegenüber Laugen und Säuren
- Sehr gute Haftung auf Beton

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle gleichmäßig aufgespachtelt und sofort die 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Anschließend wird ein 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies als Abdeckung mit einer Laminierrolle frisch in frisch eingearbeitet. Als Deckschicht werden abschließend zwei Schichten **COROFLAKE 200** appliziert. Die einzelnen **COROFLAKE 200** Deckschichten werden mittels Airless-Spritzverfahren aufgetragen. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt ca. 400 - 600 µm pro Schicht. Wird **COROFLAKE 200** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69
<b>FILLER F1</b>	240	260,57

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Deckschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 200 KOMP. A</b>	100	100
<b>COROFLAKE 200 KOMP. B</b>	21,4	29,81

### VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 300
Basisschicht	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 1000
	<b>FILLER F1</b>	ca. 2400
Laminat-schicht	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 660
	1 x ECR-Glasmatte 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 330
	1 x C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33
Deckschicht	<b>COROFLAKE 200</b>	ca. 800 - 1000*

\* Pro Schicht

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 200 M</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 200 M

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE 68 PRIMER	ca. 120	ca. 60	ca. 30
COROFLAKE 200	ca. 60	ca. 40	ca. 20

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE 68 PRIMER	ca. 12	ca. 7
COROFLAKE 200	ca. 4	ca. 2

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	227,5 m <sup>2</sup>	590 9800
COROFLAKE 200 KOMP. A	14 kg	590 0710
COROFLAKE 200 KOMP. B	3 kg	590 0796
COROFLAKE 68 PRIMER	12 kg	590 0851

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0239
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0246
FILLER F1	25 kg	591 0140
HÄRTER No. 4	3,6 kg	590 0875
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 200 KOMP. A	5 - 25°C	12 Monate
COROFLAKE 200 KOMP. B	5 - 25°C	12 Monate
COROFLAKE 68 PRIMER	5 - 25°C	12 Monate
FILLER F1	-	24 Monate
HÄRTER No. 4	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	5000 ± 1000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	20 - 30
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	KOMP. A: 14000 ± 4000 / KOMP. B: 800 ± 100
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	65
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+60
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+95

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 200 M</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 650 FDA

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 650 FDA** ist eine Zweikomponenten Polymerbeschichtung auf Basis eines Epoxidharzes. Das Beschichtungssystem überzeugt durch gute Chemikalienbeständigkeit gegen viele Medien die in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie auftreten. **COROFLAKE 650 FDA** härtet mit einer glatten Oberfläche aus.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht in der Regel aus mindestens zwei Schichten der zweikomponentigen **COROFLAKE 650 FDA** Beschichtung von jeweils ca. 150 µm Trockenschichtdicke. Auf Betonuntergrund ist zusätzlich die zweikomponentige Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** erforderlich.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLAKE 650 FDA** wird besonders für den Schutz von Beton- und Stahlbauteilen eingesetzt, die leichten bis schweren Korrosionsbeanspruchungen ausgesetzt sind. Da die Beschichtung in ihrer Zusammensetzung der FDA-Richtlinie 21 CFR 177.2420 entspricht, kann **COROFLAKE 650 FDA** in diesen Bereichen eingesetzt werden. Typische Anwendungen sind der Korrosionsschutz von Trinkwasserbecken, Behälter in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, sowie Bauteile in der Wasseraufbereitung.

### ZULASSUNGEN

Eignungsnachweis nach den Richtlinien 21 CFR § 175.300 der Food and Drug Administration (FDA).

### EIGENSCHAFTEN

- Für Lebensmittel geeignet
- Entspricht den FDA-Richtlinien
- Gute Beständigkeit gegenüber Chemikalien
- Härtung auch bei hoher Luftfeuchtigkeit
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen.

Eine Mindestrautiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsmaterialien einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 650 FDA** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 650 FDA** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 650 FDA KOMP. A</b>	100	100
<b>COROFLAKE 650 FDA KOMP. B</b>	16,67	24,65

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	deckend	ca. 300 (Beton)
<b>COROFLAKE 650 FDA</b>	150	ca. 400

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 650 FDA</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROFLAKE 650 FDA

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE 68 PRIMER	ca. 120	ca. 60	ca. 30
COROFLAKE 650 FDA	ca. 16 h	ca. 10 h	ca. 5 h

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE 68 PRIMER	ca. 12	ca. 7
COROFLAKE 650 FDA	-	-

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 650 FDA KOMP. A	18 kg	590 3085
COROFLAKE 650 FDA KOMP. B	3 kg	590 9089
COROFLAKE 68 PRIMER	12 kg	590 0851
HÄRTER No. 4	3,6 kg	590 0875
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 650 FDA KOMP. A	5 - 25°C	12 Monate
COROFLAKE 650 FDA KOMP. B	5 - 25°C	12 Monate
COROFLAKE 68 PRIMER	5 - 25°C	12 Monate
HÄRTER No. 4	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	210
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3250 ± 250
Härte Shore D	DIN ISO 7619 (ASTM D2240)	-	≥ 70
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5 (Stahl)
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	KOMP. A: 3150 ± 450 / KOMP. B: 1000 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+50
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+110

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLAKE 650 FDA	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE 3000

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE 3000** ist eine Dreikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit speziellen C-Glasflake gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen, modifizierten Vinylesterharzes.

**COROFLAKE 3000** wurde insbesondere für Anlagen mit einer hohen Nasstemperaturbelastung entwickelt. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionsspererschichten und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE T PRIMER** und mindestens zwei, in der Regel drei Schichten der dreikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE 3000** von jeweils ca. 500 - 700 µm Trockenschichtdicke, wechselnd in den Farben beige und grau. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,5 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Durch den niedrigen Wasserdampfdiffusionswert, die sehr hohe Temperaturbeständigkeit und gleichzeitige exzellente chemische Beständigkeit gegenüber anorganischen Säuren sowie organischen Chemikalien, ist **COROFLAKE 3000** ein idealer Korrosionsschutz für Rauchgaskanäle, Wärmetauscher, Kamine von Rauchgasentschwefelungsanlagen, sowie Gaswäschern in Müllverbrennungsanlagen und Anlagen zur CO<sub>2</sub> Reduzierung. **COROFLAKE 3000** wird auch in Behältern und Eindickern von Erzaufbereitungsanlagen sowie in Prozessbehältern der chemischen Industrie eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Nasstemperaturbeständigkeit bis +90 °C
- Sehr hoher Diffusionswiderstand
- Exzellente chemische Beständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheits-

grad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE T PRIMER** und die einzelnen **COROFLAKE 3000** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE 3000** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,05

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 3000 KOMP. A</b>	100	100
<b>COROFLAKE 3000 KOMP. C</b>	1,2	1,27
<b>COROFLAKE 3000 KOMP. B</b>	25,6	27,06

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE 3000</b>	ca. 500 - 700	ca. 1000 - 1200

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15 °C	20 °C	30 °C
<b>COROFLAKE T PRIMER</b>	ca. 60	ca. 50	ca. 30
<b>COROFLAKE 3000</b>	ca. 60	ca. 45	ca. 20

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 3000</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE 3000

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20 °C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE T PRIMER	ca. 4	ca. 3
COROFLAKE 3000	-	ca. 1

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 3000 KOMP. A	15 kg	590 3000
COROFLAKE 3000 KOMP. A GRAU	15 kg	590 3005
COROFLAKE 3000 KOMP. B	3,84 kg	590 3010
COROFLAKE 3000 KOMP. C	0,18 kg	590 3020
COROFLAKE T PRIMER	5 kg	590 3035
COROFLAKE T PRIMER	20 kg	590 3033
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 3000 KOMP. A	5 - 20 °C	3 Monate
COROFLAKE 3000 KOMP. A GRAU	5 - 20 °C	3 Monate
COROFLAKE 3000 KOMP. B	5 - 20 °C	6 Monate
COROFLAKE 3000 KOMP. C	5 - 20 °C	6 Monate
COROFLAKE T PRIMER	5 - 20 °C	4 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20 °C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,30
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 35
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	2300 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	4,8 x 10 <sup>-5</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	ng/Pa·s·m	0,1
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+90
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+160

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE 3000</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLAKE C

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLAKE C** ist eine Zweikomponenten, Graphit gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. Durch den Einsatz eines Graphitfüllstoffs erreicht **COROFLAKE C** eine gute elektrische Leitfähigkeit, bei gleichzeitig guter Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit. Die parallel zum Untergrund orientierten Graphitflakes bilden zahlreiche Diffusionssperrschichten und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen, elektrisch leitfähigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER AS** und mindestens einer, in der Regel zwei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **COROFLAKE C** von jeweils ca. 500 - 700 µm Trockenschichtdicke. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,0 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Aufgrund der speziellen Füllstoffe ist **COROFLAKE C** elektrisch leitfähig eingestellt und kann somit in Ex-geschützten Bereichen und überall dort, wo eine elektrisch ableitfähige Beschichtung erforderlich ist, eingesetzt werden.

**COROFLAKE C** enthält keine silikatischen Füllstoffe und kann bei starker alkalischer Beanspruchung wie z.B. in Lagertanks für Natronlauge eingesetzt werden. Weiterhin wird **COROFLAKE C** als leitfähige Deckschicht für die Beschichtungssysteme **COROFLAKE 23**, **COROFLAKE 24** und **COROFLAKE 28** eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit gegen anorganische Säuren, aliphatischen und aromatischen Lösemitteln und insbesondere gegenüber Flusssäure und Laugen
- Elektrische Leitfähigkeit
- Ableitung elektrostatischer Aufladungen
- Guter Diffusionswiderstand
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½

(SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrautiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE N PRIMER AS** und die einzelnen **COROFLAKE C** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROFLAKE C** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	100	100
<b>COROFLAKE BESCHLEUNIGER No. 1</b>	1 - 2	1,07 - 2,14
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE C</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,32

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROFLAKE N PRIMER AS</b>	deckend	ca. 150
<b>COROFLAKE C</b>	ca. 500 - 700	ca. 900 - 1100

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE C</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLAKE C

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER AS	ca. 60	ca. 30-40	ca. 10
COROFLAKE C	ca. 60	ca. 45	ca. 20

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER AS	ca. 4	ca. 14
COROFLAKE C	ca. 4	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE BESCHLEUNIGER No. 1	0,4 kg	590 2985
COROFLAKE C	5 kg	590 0772
COROFLAKE C	20 kg	590 0758
COROFLAKE N PRIMER AS	5 kg	590 2983
COROFLAKE N PRIMER AS	20 kg	590 2990
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE BESCHLEUNIGER No. 1	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE C	5 - 20°C	3 Monate
COROFLAKE N PRIMER AS	5 - 20°C	6 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	70
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,20 ± 0,04
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	4000 ± 500
Härte Shore D	DIN ISO 7619 (ASTM D2240)	-	≥ 70
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	4
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	3100 ± 300
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,0024
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+180

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROFLAKE C</b>	Revision 1.00 - 25.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTIINFORMATION	Seite: 2/2

# BESCHREIBUNG LINING & TOPLINE

Produkt	Produktbeschreibung
<b>LINING 65</b>	<b>LINING 65</b> ist eine mit Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann <b>LINING 65</b> gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken und ist daher auch für Betonbauwerke geeignet.
<b>LINING 65 W</b>	<b>LINING 65 W</b> ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes mit einer abrasionsbeständigen Deckschicht.
<b>LINING 68</b>	<b>LINING 68</b> ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann <b>LINING 68</b> gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken.
<b>LINING 68 M</b>	<b>LINING 68 M</b> ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann <b>LINING 68 M</b> gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken und ist daher besonders für Betonbauwerke geeignet.
<b>LINING 74 BETON</b>	<b>LINING 74</b> ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis zweier chemisch und thermisch hochbeständigen Vinylesterharze. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann <b>LINING 74</b> gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken.
<b>LINING 74 STAHL</b>	<b>LINING 74</b> ist eine mit Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes.
<b>TOPLINE 665</b>	<b>TOPLINE 665</b> ist eine widerstandsfähige mit Laminat verstärkte Spachtelbeschichtung auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes.
<b>TOPLINE W</b>	<b>TOPLINE W</b> ist eine Laminat verstärkte Spachtelbeschichtung auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes mit einer abrasionsbeständigen Deckschicht, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen neben der chemischen und thermischen Belastung ein hoher Abrieb durch Feststoffe auftritt.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING &amp; TOPLINE</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1

# ÜBERSICHT LINING & TOPLINE

Produkt	Polymer	Füllstoff	Löse- mittel	DFT	Applikation				Grundierung
					Rollen	Spachteln	Beton	Stahl	
<b>LINING 65</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	Quarz	Styrol (reaktiv)	3,0 - 4,0	X	X	X	X	<b>COROFLAKE N PRIMER (Stahl/Beton) / COROFLAKE N PRIMER AS (Beton)</b>
<b>LINING 65 W</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	Quarz & Aluminium- oxid	Styrol (reaktiv)	4,0 - 6,0	X	X	X	X	<b>COROFLAKE N PRIMER (Stahl/Beton) / COROFLAKE N PRIMER AS (Beton)</b>
<b>LINING 68</b>	Novolac Epoxidharz	Quarz	-	≥ 2,5	X	X	X	X	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>
<b>LINING 68 M</b>	Epoxidharz	Quarz & Inert-Flakes	-	2,5 - 3,5	X	X	X	-	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>
<b>LINING 74 BETON</b>	Modifiziertes Novolac Vinylesterharz	Quarz	Styrol (reaktiv)	3,0 - 4,0	X	X	X	-	<b>LINING 74 BASE COAT</b>
<b>LINING 74 STAHL</b>	Novolac Vinylesterharz	Quarz	Styrol (reaktiv)	3,0 - 4,0	X	X	-	X	<b>COROFLAKE S PRIMER</b>
<b>TOPLINE 665</b>	Novolac Vinylesterharz	Quarz	Styrol (reaktiv)	3,0 - 4,0	X	X	X	X	<b>COROFLAKE N PRIMER (Stahl/Beton) / COROFLAKE N PRIMER AS (Beton)</b>
<b>TOPLINE W</b>	Bisphenol-A Vinylesterharz	Quarz & Aluminium- oxid	Styrol (reaktiv)	3,0 - 4,0	X	X	X	X	<b>COROFLAKE N PRIMER (Stahl/Beton) / COROFLAKE N PRIMER AS (Beton)</b>

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING &amp; TOPLINE</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	ÜBERSICHT	Seite: 1/1

## PHYSIKALISCHE DATEN LINING & TOPLINE

Produkt	Abrieb	Dichte	Druckfestigkeit	E-Modul	Haftfestigkeit Beton	Haftfestigkeit Stahl	Härte Barcol	Max. Temperatur Nass	Viskosität	Wärmeausdehnungskoeffizient	Wasserdampfdurchlässigkeit	Zugfestigkeit
	ASTM D4060 [mg]	DIN EN ISO 2811 [g/cm <sup>3</sup> ]	DIN EN ISO 604 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN ISO 178 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN ISO 4624 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN ISO 4624 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN 59	-	DIN EN ISO 2555 [mPa·s]	ISO 11359-2 [1/K]	ASTM E-96, Verfahren E [perm-inch]	DIN EN ISO 527 [N/mm <sup>2</sup> ]
LINING 65	---	1,04 ± 0,04	65	6000 - 8000	1,5*	7	≥ 30	+80	390 ± 50	27-30 x 10 <sup>-6</sup>	0,006	50
LINING 65 W	30	1,04 ± 0,04	65	6000 - 8000	1,5*	7	≥ 30	+80	390 ± 50	27-30 x 10 <sup>-6</sup>	0,006	50
LINING 68	---	1,14 ± 0,01	65	4000 - 6000	1,5*	7	≥ 20	+75	325 ± 50	27-30 x 10 <sup>-6</sup>	---	65
LINING 68 M	---	1,14 ± 0,01	65	4000 - 6000	1,5*	---	≥ 20	+75	325 ± 50	27-30 x 10 <sup>-6</sup>	---	65
LINING 74 BETON	---	1,03 ± 0,03	65	6000 - 8000	1,5*	---	≥ 35	+80	425 ± 125	27-30 x 10 <sup>-6</sup>	---	50
LINING 74 STAHL	---	1,045 ± 0,025	65	6000 - 8000	---	7	≥ 35	+85	550 ± 150	27-30 x 10 <sup>-6</sup>	0,006	50
TOPLINE 665	70	1,045 ± 0,025	85	7000 - 10000	1,5*	7	35	+75	550 ± 150	27-30 x 10 <sup>-6</sup>	---	20
TOPLINE W	30	1,05 ± 0,03	85	7000 - 10000	1,5*	7	35	+80	1250 ± 250	27-30 x 10 <sup>-6</sup>	---	20

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklich Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH**

**LINING & TOPLINE**  
 PHYSIKALISCHE DATEN

Revision 1.00 - 26.03.2015

Seite: 1/1



# PRODUKTINFORMATION

## LINING 65

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**LINING 65** ist eine mit Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann **LINING 65** gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken und ist daher auch für Betonbauwerke geeignet.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER**, der dreikomponentigen **LINING 65** Basisschicht, der zweikomponentigen **LINING 65** Laminatschicht mit üblich zwei 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatten sowie einem 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies und der zweikomponentigen **LINING 65** Versiegelung. Die Anzahl und das Flächengewicht der Glasmatten ist je nach Beanspruchung variabel. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt bei zwei 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatten ca. 3,0 - 4,0 mm. Ist ein Abfunken der Laminatbeschichtung auf Beton erforderlich, so muss **COROFLAKE N PRIMER AS** als Grundierung verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **LINING 65** ist für den Schutz von Beton- und Stahlbauteilen gegenüber organischen und anorganischen Säuren, sowie Bleichlauge geeignet. Es wird vorwiegend in Betoneindickern, Auffangräumen, Betongruben und Rinnen, Stahlbehältern und Nasselektrofiltern eingesetzt. **LINING 65** wird unter anderem sehr erfolgreich in Rauchgaswäschern, Behältern und Tanks in Rauchgasentschwefelungsanlagen eingesetzt. Die Einsatzgebiete reichen von der Chemischen Industrie über die Zellstoffindustrie bis hin zur Stahl- und Erzaufbereitenden Industrie.

### EIGENSCHAFTEN

- Dauertemperaturbeständigkeit bis +80°C (Flüssigkeiten)
- Sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber anorganischen und organischen Säuren
- Gute Beständigkeit gegenüber aliphatischen Lösemitteln sowie oxidierende Chemikalien
- Ausgezeichnete Haftung auf Beton und Stahl
- Gute Rissüberbrückungseigenschaften
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die **LINING 65** Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle aufgeschpachtelt und sofort die erste ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und ebenfalls mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Zur Vermeidung von vorstehenden Glasfasern wird ein 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies als Abdeckung mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Abschließend werden 2 Schichten der **LINING 65** Versiegelung blasenfrei aufgerollt. Der 2. Versiegelung werden ca. 5 % **THIN FILM CURING AGENT** hinzugegeben.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 65</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3



## LINING 65

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
LINING 65 RESIN	100	100
HÄRTER No. 1 KLAR	2	2,09
FILLER F1	250	247,62

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
LINING 65 RESIN	100	100
HÄRTER No. 1 KLAR	2	2,09

Versiegelung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
LINING 65 RESIN	100	100
HÄRTER No. 1 KLAR	2	2,09
THIN FILM CURING AGENT (2. Versiegelung)	5	6,12

### VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	COROFLAKE N PRIMER	ca. 300 (Beton) / ca. 150 (Stahl)
Basisschicht	LINING 65 RESIN	ca. 1000
	FILLER F1	ca. 2500
Laminat-schicht	LINING 65 RESIN	ca. 2000
	2 x ECR-Glasmatten 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 1000
	1 x C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33
1. Versiege-lung	LINING 65 RESIN	ca. 150
2. Versiege-lung	LINING 65 RESIN	ca. 150
	THIN FILM CURING AGENT	ca. 10

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
LINING 65	ca. 60	ca. 45	ca. 25

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
LINING 65	ca. 4	ca. 7

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

### GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	227,5 m <sup>2</sup>	590 9800
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
ECR-Glasfasermatte 450 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0260
ECR-Glasfasermatte 450 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0277
FILLER F1	25 kg	591 0140
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
LINING 65 RESIN	5 kg	590 0435
LINING 65 RESIN	20 kg	590 0411
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600
THIN FILM CURING AGENT	0,75 kg	590 0214

### LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
FILLER F1	-	24 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
LINING 65 RESIN	5 - 20°C	6 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate
THIN FILM CURING AGENT	5 - 20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	LINING 65	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/3

# LINING 65

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	65
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	6000 - 8000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	390 ± 50
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,006
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	50
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+80

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 65</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 3/3

# PRODUKTINFORMATION

## LINING 65 W

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**LINING 65 W** ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes mit einer abrasionsbeständigen Deckschicht.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER**, der dreikomponentigen **LINING 65** Basisschicht, der zweikomponentigen **LINING 65** Laminatschicht mit zwei 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatten und der dreikomponentigen Deckschicht. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt ca. 4,0 - 6,0 mm. Ist ein Abfunken der Laminatbeschichtung auf Beton erforderlich, so muss **COROFLAKE N PRIMER AS** als Grundierung verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **LINING 65 W** ist für den Schutz von Beton- und Stahlbauteilen gegenüber Verschleiß und Korrosion geeignet. Es wird vorwiegend in Anlagenteilen eingesetzt, wo sehr gute Verschleiß- bzw. Abriebeigenschaften verlangt werden. Haupteinsatzgebiete sind Rührwerksbehälter und Absorber in Rauchgasentschwefelungsanlagen, wo durch Gips suspensionen mit hohem Verschleiß zu rechnen ist.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Abriebbeständigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis +80°C (Flüssigkeiten)
- Sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber anorganischen und organischen Säuren
- Gute Beständigkeit gegenüber aliphatischen Lösemitteln
- Ausgezeichnete Haftung auf Beton und Stahl
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm

muss erreicht werden. Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die **LINING 65** Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle aufgespachtelt und sofort die erste 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und ebenfalls mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Abschließend wird die Deckschicht in einer Dicke von ca. 1,0 - 1,5 mm aufgespachtelt.

Die Oberfläche der Deckschicht wird anschließend mit einem Flächenstreicher, der mit **GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12** befeuchtet ist, geglättet.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 65 RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,09
<b>FILLER F1</b>	250	247,62

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 65 RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,09

Deckschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>TOPLINE W RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,03
<b>POWDER W1</b>	260	130

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 65 W</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3

# LINING 65 W

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	COROFLAKE N PRIMER	ca. 300 (Beton) / ca. 150 (Stahl)
Basisschicht	LINING 65 RESIN	ca. 1000
	FILLER F1	ca. 2500
Laminat-schicht	LINING 65 RESIN	ca. 2000
	2 x ECR-Glasmatten 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 1000
Deckschicht	TOPLINE W RESIN	ca. 1000
	POWDER W1	ca. 2600
	GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	ca. 150

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
LINING 65	ca. 60	ca. 45	ca. 25
TOPLINE W	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
LINING 65	ca. 4	ca. 7
TOPLINE W	ca. 6	ca. 7

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
ECR-Glasfasermatte 450 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0260
ECR-Glasfasermatte 450 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0277
FILLER F1	25 kg	591 0140
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	4 kg	590 0095
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
LINING 65 RESIN	5 kg	590 0435
LINING 65 RESIN	20 kg	590 0411
POWDER W1	22,7 kg	590 0208
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600
TOPLINE W RESIN	5 kg	590 0459
TOPLINE W RESIN	20 kg	590 0143

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
FILLER F1	-	24 Monate
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
LINING 65 RESIN	5 - 20°C	6 Monate
POWDER W1	-	24 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate
TOPLINE W RESIN	5 - 20°C	6 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

## LINING 65 W

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	30
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	65
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	6000 - 8000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	390 ± 50
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,006
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	50
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+80

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 65 W</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 3/3

# PRODUKTINFORMATION

## LINING 68

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**LINING 68** ist eine Glasmatte verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann **LINING 68** gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE 68** Primer, der dreikomponentigen **LINING 68** Basisschicht, der zweikomponentigen **LINING 68** Laminatschicht mit zwei 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatten und der zweikomponentigen **COROFLAKE 68** Versiegelung. Als abschließende Deckschicht kann auch **COROFLAKE 60** eingesetzt werden. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt ca. 2,5 - 3,5 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **LINING 68** ist für den Schutz von Tanks, Reaktionsbehältern, Gruben und Auffangwannen gegenüber Laugen, wie Natronlauge, Kalilauge, den meisten verdünnten Säuren, Mineralölen und Gippsuspensionen bestens geeignet. Durch seine guten Hafteigenschaften kann **LINING 68** auf eine Vielzahl von Untergründen aufgetragen werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Dauertemperaturbeständigkeit bis +75°C (Flüssigkeiten)
- Sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber anorganischen Laugen
- Gute Beständigkeit auch gegenüber verdünnten anorganischen Säuren und Mineralölen
- Ausgezeichnete Haftung auf Beton und Stahl
- Gute Rissüberbrückungseigenschaften
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen.

Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die **LINING 68** Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle aufgespachtelt und sofort die erste 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und ebenfalls mit einer Laminierrolle eingearbeitet.

Abschließend werden 2 Schichten der **COROFLAKE 68** Versiegelung blasenfrei aufgerollt. Alternativ kann auch **COROFLAKE 60** als abschließende Deckschicht eingesetzt werden.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69
<b>FILLER F1</b>	240	260,57

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 68</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3



# LINING 68

Versiegelung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 300 (Beton) / ca. 150 (Stahl)
	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 1000
Basisschicht	<b>FILLER F1</b>	ca. 2400
	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 1320
Laminat-schicht	2 x ECR-Glasmatten 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 660
	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 300*

\* Pro Schicht

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 120	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 12	ca. 7

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	227,5 m <sup>2</sup>	590 9800
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	12 kg	590 0851
<b>COROFLAKE 60 KOMP. A</b>	12 kg	590 0648
<b>COROFLAKE 60 KOMP. B</b>	9 kg	590 0916
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0239
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0246
<b>FILLER F1</b>	25 kg	591 0140
<b>HÄRTER No. 4</b>	3,6 kg	590 0875
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROFLAKE 60 KOMP. A</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>COROFLAKE 60 KOMP. B</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>FILLER F1</b>	-	24 Monate
<b>HÄRTER No. 4</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	LINING 68	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/3

# LINING 68

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	65
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	4000 - 6000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 20
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5 (Stahl)
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	325 ± 50
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	65
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+75

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 68</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 3/3



# PRODUKTINFORMATION

## LINING 68 M

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**LINING 68 M** ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann **LINING 68 M** gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken und ist daher besonders für Betonbauwerke geeignet.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER**, der dreikomponentigen **LINING 68 M** Basisschicht, der zweikomponentigen **LINING 68 M** Laminatschicht mit einer 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatte und mindestens 2 Schichten der zweikomponentigen **COROFLAKE 60** Deckschicht. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt ca. 2,5 - 3,5 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **LINING 68 M** ist für den Schutz von Betonbauwerken und Auffangwannen gegenüber Laugen und den meisten verdünnten Säuren geeignet. Durch seine gute Beständigkeit gegenüber Biogasen wird es besonders für den Schutz von Abwasseraufbereitungsanlagen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Dauertemperaturbeständigkeit bis +75°C (Flüssigkeiten)
- Sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber verdünnten Säuren
- Gute Beständigkeit gegen Laugen auch gegenüber 50%-iger Natronlauge
- Gute Rissüberbrückungseigenschaften
- Gute Haftung auf Beton

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle aufgespachtelt und sofort die 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Als Deckschicht werden abschließend zwei Schichten **COROFLAKE 60** appliziert. Die einzelnen **COROFLAKE 60** Deckschichten werden mittels Airless-Spritzverfahren aufgetragen. Wird **COROFLAKE 60** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69
<b>FILLER F1</b>	240	260,57

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Deckschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 60 KOMP. A</b>	100	100
<b>COROFLAKE 60 KOMP. B</b>	75	75,63

### VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 300
Basisschicht	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca.1000
	<b>FILLER F1</b>	ca. 2400
Laminat-schicht	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 660
	1 x ECR-Glasmatte 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 330
Deckschicht	<b>COROFLAKE 60</b>	ca.300*

\* Pro Schicht

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 120	ca. 60	ca. 30
<b>COROFLAKE 60</b>	ca. 120	ca. 60	ca. 30

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 68 M</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# LINING 68 M

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE 68 PRIMER	ca. 12	ca. 7
COROFLAKE 60	ca. 4	ca. 7

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	227,5 m <sup>2</sup>	590 9800
COROFLAKE 60 KOMP. A	12 kg	590 0648
COROFLAKE 60 KOMP. B	9 kg	590 0916
COROFLAKE 68 PRIMER	12 kg	590 0851
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0239
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0246
FILLER F1	25 kg	591 0140
HÄRTER No. 4	3,6 kg	590 0875
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 60 KOMP. A	5 - 25°C	12 Monate
COROFLAKE 60 KOMP. B	5 - 25°C	12 Monate
COROFLAKE 68 PRIMER	5 - 25°C	12 Monate
FILLER F1	-	24 Monate
HÄRTER No. 4	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	65
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	4000 - 6000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 20
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	325 ± 50
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	65
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+75

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**

Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	LINING 68 M	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## LINING 74 BETON

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**LINING 74** ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis zweier chemisch und thermisch hochbeständigen Vinylesterharze. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann **LINING 74** gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,2 mm überbrücken.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus einer zweikomponentigen Grundierung **LINING 74 BASE COAT**, der dreikomponentigen **LINING 74** Basisschicht, der zweikomponentigen **LINING 74** Laminatschicht mit zwei 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatten sowie einem 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies und der zweikomponentigen **LINING 74** Versiegelung. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt ca. 3,0 - 4,0 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **LINING 74** ist für den Schutz von Betonbehältern, Auffangwannen und Säuretassen gegenüber organischen- und anorganischen Säuren, oxidierenden Säuren, Laugen und den meisten organischen Lösemitteln bestens geeignet.

### ZULASSUNGEN

Allgemein bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.12-298** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Auffangwannen, Auffangräume und Flächen aus Stahlbeton.

### EIGENSCHAFTEN

- Dauertemperaturbeständigkeit bis +80°C (Flüssigkeiten)
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit
- Rissüberbrückende Eigenschaften
- Sehr gute Haftung auf Beton
- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Gute Rissüberbrückungseigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die **LINING 74** Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle aufgespachtelt und sofort die erste 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und ebenfalls mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Zur Vermeidung von vorstehenden Glasfasern wird ein 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies als Abdeckung mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Abschließend werden 2 Schichten der **LINING 74** Versiegelung blasenfrei aufgerollt. Der 2. Versiegelung werden ca. 5 % **THIN FILM CURING AGENT** hinzugegeben.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 74 BASE COAT</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	1,99

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 74 BASE COAT</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	1,99
<b>FILLER F1</b>	240	235,43

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 74 BASE COAT</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	1,99
<b>LINING 74 RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	1,99

Versiegelung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 74 RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,09
<b>THIN FILM CURING AGENT</b> (2. Versiegelung)	5	6,15

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	LINING 74 BETON	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3



# LINING 74 BETON

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>LINING 74 BASE COAT</b>	ca. 300
Basisschicht	<b>LINING 74 BASE COAT</b>	ca. 1000
	<b>FILLER F1</b>	ca. 2400
1. Laminat-schicht	<b>LINING 74 BASE COAT</b>	ca. 1000
	1 x ECR-Glasmatte 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 500
2. Laminat-schicht	<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 1000
	1 x ECR-Glasmatte 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 500
	1 x C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33
1. Versiege-lung	<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 200
2. Versiege-lung	<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 200
	<b>THIN FILM CURING AGENT</b>	ca. 10

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>LINING 74 BASE COAT</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30
<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>LINING 74 BASE COAT</b>	ca. 4	ca. 3
<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 4	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	227,5 m <sup>2</sup>	590 9800
ECR-Glasfasermatte 450 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0260
ECR-Glasfasermatte 450 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0277
<b>FILLER F1</b>	25 kg	591 0140
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,1 kg	590 0181
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,4 kg	590 0019
<b>LINING 74 BASE COAT</b>	5 kg	590 0404
<b>LINING 74 BASE COAT</b>	20 kg	590 0105
<b>LINING 74 RESIN</b>	5 kg	590 0387
<b>LINING 74 RESIN</b>	20 kg	590 0026
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600
<b>THIN FILM CURING AGENT</b>	0,75 kg	590 0214

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>FILLER F1</b>	-	24 Monate
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>LINING 74 BASE COAT</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>LINING 74 RESIN</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate
<b>THIN FILM CURING AGENT</b>	5 - 20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# LINING 74 BETON

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	65
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	6000 - 8000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 35
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	425 ± 125
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	50
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+80

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 74 BETON</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3

# PRODUKTINFORMATION

## LINING 74 STAHL

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**LINING 74** ist eine mit Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE S PRIMER**, der dreikomponentigen **LINING 74** Basisschicht, der zweikomponentigen **LINING 74** Laminatschicht mit üblich zwei 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatten sowie einem 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies und der zweikomponentigen **LINING 74** Versiegelung. Die Anzahl und das Flächengewicht der ECR-Glasmatten ist je nach Beanspruchung variabel. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt bei zwei 450 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatten ca. 3,0 - 4,0 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **LINING 74** ist für den schweren Korrosionsschutz von Bauteilen aus metallischen Werkstoffen in verfahrenstechnischen Anlagen geeignet. Das System ist gegenüber organischen- und anorganischen Säuren, oxidierenden Säuren, Laugen und den meisten organischen Lösemitteln beständig.

### EIGENSCHAFTEN

- Dauertemperaturbeständigkeit bis +85°C (Flüssigkeiten)
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierete Oberfläche wird die **LINING 74** Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle aufgespachtelt und sofort die erste ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und ebenfalls mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Zur Vermeidung von vorstehenden Glasfasern wird ein 30 g/m<sup>2</sup> C-Glasvlies als Abdeckung mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Abschließend werden 2 Schichten der **LINING 74** Versiegelung blasenfrei aufgerollt. Der 2. Versiegelung werden ca. 5 % **THIN FILM CURING AGENT** hinzugegeben.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,11

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 74 RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,09
<b>FILLER F1</b>	240	238,86

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 74 RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,09

Versiegelung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>LINING 74 RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,09
<b>THIN FILM CURING AGENT</b> (2. Versiegelung)	5	6,15

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 74 STAHL</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3

# LINING 74 STAHL

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	ca. 150
Basisschicht	<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 1000
	<b>FILLER F1</b>	ca. 2400
Laminat-schicht	<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 2000
	2 x ECR-Glasmatten 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 1000
	1 x C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 30
1. Versiege-lung	<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 200
2. Versiege-lung	<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 200
	<b>THIN FILM CURING AGENT</b>	ca. 10

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	ca. 6	ca. 7
<b>LINING 74 RESIN</b>	ca. 4	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
C-Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	227,5 m <sup>2</sup>	590 9800
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	5 kg	590 0167
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	20 kg	590 0033
ECR-Glasfasermatte 450 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0260
ECR-Glasfasermatte 450 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0277
<b>FILLER F1</b>	25 kg	591 0140
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,1 kg	590 0181
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,4 kg	590 0019
<b>LINING 74 RESIN</b>	5 kg	590 0387
<b>LINING 74 RESIN</b>	20 kg	590 0026
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600
<b>THIN FILM CURING AGENT</b>	0,75 kg	590 0214

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROFLAKE S PRIMER</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>FILLER F1</b>	-	24 Monate
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>LINING 74 RESIN</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate
<b>THIN FILM CURING AGENT</b>	5 - 20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

## LINING 74 STAHL

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	65
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	6000 - 8000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 35
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	550 ± 150
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,006
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	50
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+85

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 74 STAHL</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3

# PRODUKTINFORMATION

## TOPLINE 665

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**TOPLINE 665** ist eine widerstandsfähige mit Laminat verstärkte Spachtelbeschichtung auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER**, der dreikomponentigen **TOPLINE 665** Basisschicht, der zweikomponentigen **TOPLINE 665** Laminatschicht mit einer 300 g/m<sup>2</sup> E-Glasfasermatte und der dreikomponentigen **TOPLINE 665** Deckschicht. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 3,0 - 4,0 mm.

Ist ein Abfunken der Laminatbeschichtung auf Beton erforderlich, so muss **COROFLAKE N PRIMER AS** als Grundierung verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **TOPLINE 665** ist für den Schutz von Beton- und Stahlbauteilen gegenüber aggressiven Medien und hoher mechanischer Belastung geeignet.

**TOPLINE 665** wird vorwiegend für Industrieböden, Sammelgruben, Pumpensümpfe und Abwasserrinnen sowie Rührwerksbehälter eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Dauertemperaturbeständigkeit bis +75°C (Flüssigkeiten)
- Sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber anorganischen und organischen Säuren
- Gute Beständigkeit gegenüber aromatischen und aliphatischen Lösemitteln
- Ausgezeichnete Haftung auf Beton und Stahl
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden. Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Un-

tergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

#### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

#### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die **TOPLINE 665** Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle aufgespachtelt und sofort die 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Abschließend wird die **TOPLINE 665** Deckschicht in einer Dicke von ca. 1,0 - 1,5 mm aufgespachtelt.

Die Oberfläche der Deckschicht wird anschließend mit einem Flächenstreicher, der mit **GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12** befeuchtet ist, geglättet.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

#### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>TOPLINE 665</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,15
<b>FILLER F1</b>	250	248,81

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>TOPLINE 665</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,15

Deckschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>TOPLINE 665</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,15
<b>FILLER F1</b>	250	248,81

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>TOPLINE 665</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3



# TOPLINE 665

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 300 (Beton) / ca. 150 (Stahl)
Basisschicht	<b>TOPLINE 665 RESIN</b>	ca. 1000
	<b>FILLER F1</b>	ca. 2500
Laminat-schicht	<b>TOPLINE 665 RESIN</b>	ca. 660
	1 x ECR-Glasmatte 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 330
Deckschicht	<b>TOPLINE 665 RESIN</b>	ca. 1000
	<b>FILLER F1</b>	ca. 2500
	<b>GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12</b>	ca. 150

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>TOPLINE 665</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	ca. 8	ca. 14
<b>TOPLINE 665</b>	ca. 4	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	5 kg	590 0480
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	20 kg	590 0040
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0239
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0246
<b>FILLER F1</b>	25 kg	591 0140
<b>GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12</b>	4 kg	590 0095
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,1 kg	590 0181
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	0,4 kg	590 0019
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600
<b>TOPLINE 665 RESIN</b>	5 kg	590 0909
<b>TOPLINE 665 RESIN</b>	20 kg	590 0882

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	5 - 20°C	6 Monate
<b>FILLER F1</b>	-	24 Monate
<b>GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	5 - 20°C	12 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate
<b>TOPLINE 665 RESIN</b>	5 - 20°C	6 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# TOPLINE 665

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	70
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	85
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	7000 - 10000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	35
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	550 ± 150
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	20
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+75

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>TOPLINE 665</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3

# PRODUKTINFORMATION

## TOPLINE W

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**TOPLINE W** ist eine Laminate verstärkte Spachtelbeschichtung auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes mit einer abrasionsbeständigen Deckschicht, das insbesondere für chemische Anlagen und Behälter konzipiert wurde, in denen neben der chemischen und thermischen Belastung ein hoher Abrieb durch Feststoffe auftritt.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatebeschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER**, der dreikomponentigen **TOPLINE W** Basisschicht, der zweikomponentigen **TOPLINE W** Laminatschicht mit einer 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatten und der dreikomponentigen **TOPLINE W** Deckschicht. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 3,0 - 4,0 mm.

Ist ein Abfunken der Laminatebeschichtung auf Beton erforderlich, so muss **COROFLAKE N PRIMER AS** als Grundierung verwendet werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **TOPLINE W** ist für den Schutz von Beton- und Stahlbauteilen gegenüber Verschleiß und Korrosion geeignet. Es wird vorwiegend in Anlagenteilen eingesetzt, wo sehr gute Verschleiß- bzw. Abriebeigenschaften verlangt werden. Haupteinsatzgebiete sind Betonbauwerke in Abwasserreinigungsanlagen und Eindicker in der Salz- und Kaliindustrie eingesetzt. Weiterhin wird Topline W auch in Rührwerksbehältern und Absorbieren von Rauchgasreinigungsanlagen eingesetzt, bei denen Gips- und Kalksteinsuspensionen auftreten.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Abriebbeständigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis +80°C (Flüssigkeiten)
- Sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber anorganischen und organischen Säuren
- Gute Beständigkeit gegenüber aliphatischen Lösemitteln
- Ausgezeichnete Haftung auf Beton und Stahl
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierete Oberfläche wird die **TOPLINE W** Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle aufgespachtelt und sofort die 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Abschließend wird die **TOPLINE W** Deckschicht in einer Dicke von ca. 1,0 - 1,5 mm aufgespachtelt.

Die Oberfläche der Deckschicht wird anschließend mit einem Flächenstreicher, der mit **GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12** befeuchtet ist, geglättet.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE N PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,01

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>TOPLINE W RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,03
<b>FILLER F1</b>	240	240

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>TOPLINE W RESIN</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 1 KLAR</b>	2	2,03

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>TOPLINE W</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3

# TOPLINE W

Deckschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
TOPLINE W RESIN	100	100
HÄRTER No. 1 KLAR	2	2,03
POWDER W1	260	130

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	COROFLAKE N PRIMER	ca. 300 (Beton) / ca. 150 (Stahl)
Basisschicht	TOPLINE W RESIN	ca. 1000
	FILLER F1	ca. 2400
Laminat-schicht	TOPLINE W RESIN	ca. 660
	1 x ECR-Glasmatte 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 330
Deckschicht	TOPLINE W RESIN	ca. 1000
	POWDER W1	ca. 2600
	GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	ca. 150

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
TOPLINE W	ca. 90	ca. 60	ca. 30

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
TOPLINE W	ca. 6	ca. 7

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0239
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0246
FILLER F1	25 kg	591 0140
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	4 kg	590 0095
HÄRTER No. 1 KLAR	0,1 kg	590 0181
HÄRTER No. 1 KLAR	0,4 kg	590 0019
POWDER W1	22,7 kg	590 0208
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600
TOPLINE W RESIN	5 kg	590 0459
TOPLINE W RESIN	20 kg	590 0143

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE N PRIMER	5 - 20°C	6 Monate
FILLER F1	-	24 Monate
GLÄTTFLÜSSIGKEIT F12	5 - 20°C	12 Monate
HÄRTER No. 1 KLAR	5 - 20°C	12 Monate
POWDER W1	-	24 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate
TOPLINE W RESIN	5 - 20°C	6 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	TOPLINE W	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/3

# TOPLINE W

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	30
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	85
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	7000 - 10000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	35
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	1250 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	20
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+80

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>TOPLINE W</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3

# BESCHREIBUNG REMACOAT

Produkt	Produktbeschreibung
REMACOAT PR 100	<b>REMACOAT PR 100</b> ist ein lösungsmittelhaltiger Einkomponenten-Polyurethanharz. Es härtet in dünn aufgetragenen Schichten durch Abgabe der Lösungsmittel und vernetzt dann unter Aufnahme von Feuchtigkeit aus der Luft und dem Untergrund. Dabei entsteht ein verschleißfester Film. Diese Primerfilme haben eine gelblich-transparente Färbung, die sich unter der Einwirkung von UV-Strahlen verstärkt.
REMACOAT PR 100 C	<b>REMACOAT PR 100 C</b> ist ein lösungsmittelhaltiges Einkomponenten-Polyurethanharz. Es härtet in dünn aufgetragenen Schichten durch Abgabe der Lösungsmittel und vernetzt dann unter Aufnahme von Feuchtigkeit aus der Luft und dem Untergrund. Die Modifikation dieser Grundierung bewirkt eine signifikante Erhöhung der Leitfähigkeit, die sich in einem erniedrigten Oberflächen- bzw. Durchgangswiderstand der reinen Grundierung widerspiegelt.
REMACOAT PR 100 SF	<b>REMACOAT PR 100 SF</b> ist eine Zweikomponenten, lösungsmittelfreie und feuchtigkeitsverträgliche Grundierung auf der Basis von Epoxidharz, die dünn aufgetragen wird. Durch die klassische Reaktion Epoxidharz mit Aminhärter, entsteht ein schlagzäher und chemikalienfester Film mit grünlicher Einfärbung, die sich unter der Einwirkung von UV-Strahlen verstärkt.
REMACOAT A-60	<b>REMACOAT A-60</b> ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von ca. 20 Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff.
REMACOAT A-80	<b>REMACOAT A-80</b> ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von wenigen Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff.
REMACOAT A-80-HP	<b>REMACOAT A-80-HP</b> ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von wenigen Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff.
REMACOAT D-40	<b>REMACOAT D-40</b> ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von wenigen Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff. <b>REMACOAT D-40</b> kann gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton von bis zu 0,5 mm überbrücken.
REMACOAT D-40-S	<b>REMACOAT D-40-S</b> ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von ca. 60 Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff. <b>REMACOAT D-40-S</b> zeigt wegen der langen Gelzeit selbst verlaufende Eigenschaften auf, die es ermöglichen besonders in Ecken und Kanten, aber auch über große Flächen hinweg, eine gleichmäßige Schichtdicke zu erzielen.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>REMACOAT</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1



# ÜBERSICHT REMACOAT

Produkt	Harz	Applikation			Grundierung
		Spritzen	Beton	Stahl	
REMACOAT PR 100	Polyurethan	X	X	X	-
REMACOAT PR 100 C	Polyurethan	X	X	X	-
REMACOAT PR 100 SF	Epoxidharz	X	X	X	-
REMACOAT A-60	Polyharnstoff	X	X	X	REMACOAT PR 100
REMACOAT A-80	Polyharnstoff	X	X	X	REMACOAT PR 100
REMACOAT A-80-HP	Polyharnstoff	X	X	X	REMACOAT PR 100
REMACOAT D-40	Polyharnstoff	X	X	X	REMACOAT PR 100
REMACOAT D-40-S	Polyharnstoff	X	X	X	REMACOAT PR 100

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>REMACOAT</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	ÜBERSICHT	Seite: 1/1

# PHYSIKALISCHE DATEN REMACOAT

Produkt	Dichte	Härte Shore A	Härte Shore D	Reißdehnung	Reißfestigkeit	Rückprallelastizität	Schälfestigkeit Beton	Schälfestigkeit Stahl	Temperatur Nass	Temperatur Trocken	Viskosität	Volumenabrieb	Wasserdampfdurchlässigkeit
	DIN EN ISO 2811 [g/cm <sup>3</sup> ]	ISO 868 -	ISO 868 -	ISO 37 [%]	ISO 37 [N/mm <sup>2</sup> ]	ISO 4462 [%]	DIN 53531 [N/mm]	DIN 53531 [N/mm]	- [°C]	- [°C]	DIN EN ISO 2555 [mPa·s]	DIN ISO 4649 [mm <sup>3</sup> ]	DIN 53122 [g/m <sup>2</sup> ·d]
<b>REMACOAT A-60</b>	ISO: 1,09 ± 0,02 / POLY: 1,00 ± 0,02 / Mischung: 1,00 ± 0,02	60 ± 5		≥ 550	≥ 10	35	≥ 9	≥ 10	+40	+130	ISO: 2750 ± 750 / POLY: 400 ± 50	175 ± 25	17,5 ± 1,5*
<b>REMACOAT A-80</b>	ISO: 1,125 ± 0,015 / POLY: 1,03 ± 0,01 / Mischung: 1,00 ± 0,03	90 ± 5		430 ± 45	≥ 13	≥ 38	≥ 9	≥ 10	+40	+130	ISO: 850 ± 150 / POLY: 1475 ± 125	100 ± 15	13 ± 1*
<b>REMACOAT A-80-HP</b>	ISO: 1,11 ± 0,02 / POLY: 1,04 ± 0,02 / Mischung: 1,05 ± 0,02	80 ± 5		325 ± 25	≥ 15	≥ 38	≥ 7	≥ 8	+40	+130	ISO: 3500 ± 300 / POLY: 1500 ± 300	80 ± 10	13 ± 1*
<b>REMACOAT D-40</b>	ISO: 1,12 ± 0,02 / POLY: 1,04 ± 0,02 / Mischung: 1,19 ± 0,02		45 ± 5	≥ 200	≥ 15	≥ 30	≥ 5	≥ 10	+50	+130	ISO: 450 ± 100 / POLY: 1750 ± 250	< 200	6 ± 1*
<b>REMACOAT D-40-S</b>	ISO: 1,12 ± 0,02 / POLY: 1,04 ± 0,02 / Mischung: 1,21 ± 0,02		45 ± 5	≥ 320	≥ 15	≥ 33	≥ 5	≥ 10	+50	+130	ISO: 450 ± 100 / POLY: 1850 ± 150	< 160	7 ± 1*

\* Schichtdicke 4 mm bei 38°C

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

**TIP TOP Oberflächenenschutz Elbe GmbH**

**REMACOAT**  
 PHYSIKALISCHE DATEN

Revision 1.00 - 26.03.2015

Seite: 1/1



# PRODUKTINFORMATION

## REMACOAT PR 100

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMACOAT PR 100** ist ein lösungsmittelhaltiger Einkomponenten-Polyurethanharz. Es härtet in dünn aufgetragenen Schichten durch Abgabe der Lösungsmittel und vernetzt dann unter Aufnahme von Feuchtigkeit aus der Luft und dem Untergrund. Dabei entsteht ein verschleißfester Film. Diese Primerfilme haben eine gelblich-transparente Färbung, die sich unter der Einwirkung von UV-Strahlen verstärkt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Haft- und Sperrgrund für zweikomponentige Polyurethan- bzw. Polyharnstoffsysteme auf Holz-, Beton-, Estrich und Stahlflächen.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Streichfestigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Gute Durchhärtung
- Hohe Schlagzähigkeit
- Gute Witterungsbeständigkeit
- Chemikalienbeständigkeit gegenüber verdünnten Säuren und Laugen, Wasser und Heizöl

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	$\leq 98\%$
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +50°C
Taupunktabstand	5 K, Minimum 3K

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**REMACOAT PR 100** wird mit lösemittelbeständigen Kunststoffrollen, konventionell mit Druckluft oder im Airless-Verfahren auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100** muss vor dem Überschichten „klebfrei“ sein.

Die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten können nach der Erhärtung der Grundierung, entsprechend den Zeiten in der Tabelle „Überarbeitungszeit“, vorgenommen werden.

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [ $\mu\text{m}$ ]	Verbrauch [ $\text{g/m}^2$ ]
<b>REMACOAT PR 100</b>	deckend	ca. 100 (Stahl)
<b>REMACOAT PR 100</b>	deckend	ca. 250 (Beton)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>REMACOAT PR 100</b>	-	40 - 60	-

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>REMACOAT PR 100</b>	ca. 1 (Stahl) / ca. 4 (Beton)	ca. 2 (Stahl) / ca. 3 (Beton)

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methylethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und der Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Diocetylphthalat).

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT PR 100	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# REMACOAT PR 100

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT PR 100	0,8 kg	590 2835
REMACOAT PR 100	4 kg	590 2842
REMACOAT PR 100	20 kg	590 2859

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMACOAT PR 100	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Polymer	-	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)
Lösungsmittel	-	Ethylbenzol / Xylol / aromatische Lösungsmittel
Farbe	-	bräunlich, transparent (beliebig einfärbbar)
Dichte (Mischung)	g/cm <sup>3</sup>	0,98 ± 0,02
Feststoffgehalt	%	ca. 50
Max. Einsatztemperatur	-	Abhängig vom nachfolgenden Beschichtungssystem

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT PR 100	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## REMACOAT PR 100 C

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMACOAT PR 100 C** ist ein lösungsmittelhaltiges Einkomponenten-Polyurethanharz. Es härtet in dünn aufgetragenen Schichten durch Abgabe der Lösungsmittel und vernetzt dann unter Aufnahme von Feuchtigkeit aus der Luft und dem Untergrund.

Die Modifikation dieser Grundierung bewirkt eine signifikante Erhöhung der Leitfähigkeit, die sich in einem erniedrigten Oberflächen- bzw. Durchgangswiderstand der reinen Grundierung widerspiegelt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Mit **REMACOAT PR 100 C** wird die Strukturfestigkeit des mineralischen Untergrundes (z.B. Beton) und die Haftfestigkeit der Beschichtung verbessert. Zusätzlich wird eine leitfähige Unterschicht geschaffen, welche eine Dichtheitsprüfung (Funkeninduktionsprüfung) ermöglicht. Für die Dichtheitsprüfung wird ein empfindliches Messgerät (Auflösung, max. 0,01 kV) mit akustischen und optischen Signal empfohlen (z.B. Elcometer 236/15). Andere Prüfgeräte sind vor der Verwendung auf die Funktionsfähigkeit zu überprüfen.

### EIGENSCHAFTEN

- Große Ergiebigkeit
- Gute Durchhärtung
- Hohe Schlagzähigkeit
- Gute Witterungsbeständigkeit
- Chemikalienbeständigkeit gegenüber verdünnten Säuren und Laugen, Wasser und Heizöl
- Generierung einer elektrisch leitfähigen Schicht

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 N/mm^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 N/mm^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	$\leq 98\%$
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +50°C
Taupunkt Abstand	5 K, Minimum 3K

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**REMACOAT PR 100 C** wird mit lösemittelbeständigen Kunststoffrollen, konventionell mit Druckluft oder im Airless-Verfahren auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100** muss vor dem Überschichten „klebfrei“ sein.

Die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten können nach der Erhärtung der Grundierung, entsprechend den Zeiten in der Tabelle „Überarbeitungszeit“, vorgenommen werden.

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [ $\mu m$ ]	Verbrauch [ $g/m^2$ ]
<b>REMACOAT PR 100 C</b>	deckend	ca. 150 (Stahl)
<b>REMACOAT PR 100 C</b>	deckend	ca. 250 (Beton)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>REMACOAT PR 100 C</b>	-	40 - 60	-

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>REMACOAT PR 100 C</b>	ca. 2 (Stahl) / ca. 4 (Beton)	ca. 2 (Stahl) / ca. 3 (Beton)

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methylethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und der Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Diocetylphthalat).

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT PR 100 C	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# REMACOAT PR 100 C

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT PR 100 C	4 kg	590 2843
REMACOAT PR 100 C	20 kg	590 2860

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMACOAT PR 100 C	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Polymer	-	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)
Lösungsmittel	-	Ethylbenzol / Xylol / aromatische Lösungsmittel
Farbe	-	bräunlich, transparent (beliebig einfärbbar)
Dichte (Mischung)	g/cm <sup>3</sup>	0,98 ± 0,02
Feststoffgehalt	%	ca. 50
Viskosität	mPa·s	100
Max. Einsatztemperatur	-	Abhängig vom nachfolgenden Beschichtungssystem

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT PR 100 C	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## REMACOAT PR 100 SF

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMACOAT PR 100 SF** ist eine Zweikomponenten-, lösungsmittelfreie und feuchtigkeitsverträgliche Grundierung auf der Basis von Epoxidharz, die dünn aufgetragen wird. Durch die klassische Reaktion Epoxidharz mit Aminhärter, entsteht ein schlagzäher und chemikalienfester Film mit grünlicher Einfärbung, die sich unter der Einwirkung von UV-Strahlen verstärkt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Haft- und Sperrgrund für zweikomponentige Polyurethan-, Polyharnstoff- und Epoxidsysteme auf Holz-, Beton-, Zementestrich- und Stahlflächen.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Streichfestigkeit
- Gute Penetration von Substraten wie z.B. Stahl oder Beton
- Sehr gut haftend auf feuchten Betonuntergründen
- Gute Durchhärtung
- Chemikalienbeständigkeit gegenüber verdünnten Säuren und Laugen, Wasser und Heizöl

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 N/mm^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 N/mm^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Grundierung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Grundierungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	$\leq 98\%$
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +50°C
Taupunktabstand	5 K, Minimum 3K

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Vor Gebrauch sind beide Komponenten mit einem geeignetem Rührwerkzeug homogen aufzumischen. Anschließend wird die **REMACOAT PR 100 SF KOMP. B** im angegebenen Mischungsverhältnis zur **REMACOAT PR 100 SF KOMP. A** dazugeben und gründlich vermischt. **REMACOAT PR 100 SF** wird mit lösemittelbeständigen Kunststoffrollen, konventionell mit Druckluft oder im Airless-Verfahren auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100 SF** muss vor dem Überschichten „klebfrei“ sein!

Die nachfolgenden Beschichtungsarbeiten können nach der Erhärtung der Grundierung, entsprechend den Zeiten in der Tabelle „Überarbeitungszeit“, vorgenommen werden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>REMACOAT PR 100 SF KOMP. A</b>	100	100
<b>REMACOAT PR 100 SF KOMP. B</b>	58	63,07

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>REMACOAT PR 100 SF</b>	deckend	ca. 100 - 200 (Stahl)
<b>REMACOAT PR 100 SF</b>	deckend	ca. 250 - 450 (Beton)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>REMACOAT PR 100 SF</b>	-	40 - 60	-

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT PR 100 SF	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# REMACOAT PR 100 SF

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
REMACOAT PR 100 SF	ca. 6 - 8	ca. 2 (Stahl) / ca. 3 (Beton)

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methylethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und er Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Diocetylphthalat).

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT PR 100 SF KOMP. A	5 kg	590 2844
REMACOAT PR 100 SF KOMP. A	13 kg	590 2861
REMACOAT PR 100 SF KOMP. B	2,9 kg	590 2845
REMACOAT PR 100 SF KOMP. B	7,54 kg	590 2862

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMACOAT PR 100 SF KOMP. A	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT PR 100 SF KOMP. B	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Polymer	-	REMACOAT PR 100 SF KOMP. A: EP-Harz auf Basis Bisphenol A / F; REMACOAT PR 100 SF KOMP. B: Formuliertes Polyaminoamidaddukt
Farbe	-	grün
Dichte (Mischung)	g/cm <sup>3</sup>	1,09 ± 0,02
Feststoffgehalt	%	100
Viskosität	mPa·s	600 - 900
Max. Einsatztemperatur	-	Abhängig vom nachfolgenden Beschichtungssystem

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT PR 100 SF	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## REMACOAT A-60

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMACOAT A-60** ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von ca. 20 Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus Grundierung **REMACOAT PR 100** und den beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten **REMACOAT A-60 ISO** und **REMACOAT A-60 POLY**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen, thermischen und mechanischen Beanspruchung.

### POLYMERTYP

Komp.	Polymertyp	Farbe
ISO	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)	Honigfarben, transparent
POLY	Mischung aus Polyoxyalkylaminen	Grau, beliebig einfärbbar

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMACOAT A-60** wird vor allem im Verschleißschutzsektor als multifunktionaler Oberflächenschutz eingesetzt. Typische Anwendungsgebiete sind die Auskleidungen von:

- Herstellung verschleißhemmender Schichten auf einfach profilierten, großflächigen Metallteilen wie z.B. Silos, Schüttgutcontainern, Förderrinnen oder Rohren
- Herstellung elastischer Formen
- Kühlräumen bzw. Tieftemperaturlagerräumen
- Ummantelung geschäumter Chemie-Werkstoffe niedriger Rohdichte
- Beschichtung von geometrisch kompliziert geformten Anlagenteilen.
- Fertigung wasserundurchlässiger Schichten im Bauwesen

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Widerstandsfähigkeit gegenüber Nass-, Reib- und unter Umständen auch Prallverschleiß
- Exzellente Witterungsbeständigkeit bei hohen Ozonkonzentrationen auch unter dynamischer Belastung
- Schnelle Verfestigung
- Über Kopf applizierbar
- Hoch elastisch
- Gute Rissüberbrückung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	≤ 98%
Verarbeitungstemperatur	-10°C bis +50°C
Taupunkt Abstand	5 K, Minimum 3K

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **REMACOAT PR 100** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100** muss vor dem Überbeschichten „klebfrei“ sein. Die beiden Flüssigkomponenten **REMACOAT A-60 ISO** und **REMACOAT A-60 POLY** werden mittels 2K-Hochdruckspritzmaschinen im Airless-Verfahren auf den grundierten Untergrund aufgetragen.

Die **REMACOAT A-60 POLY** Komponente muss vor der Applikation sehr gut aufgerührt werden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>REMACOAT A-60 POLY</b>	100	100
<b>REMACOAT A-60 ISO</b>	107	100

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT A-60	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# REMACOAT A-60

## APPLIKATIONSHINWEISE

Hinweis	Kennwert
Gelzeit	ca. 24 - 29 sek.
Klebfrei-Zeit	ca. 10 min.
Vorwärmtemperatur	+25°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+70°C bis +80°C

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methylethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und er Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Diocetylphthalat).

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT PR 100	0,8 kg	590 2835
REMACOAT PR 100	4 kg	590 2842
REMACOAT PR 100	20 kg	590 2859
REMACOAT A-60 ISO	20 kg	590 2710
REMACOAT A-60 ISO	215 kg	590 2720
REMACOAT A-60 POLY	20 kg	590 2730
REMACOAT A-60 POLY	200 kg	590 2740

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMACOAT A-60 ISO	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT A-60 POLY	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT PR 100	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb (Volumenabrieb)	DIN ISO 4649	mm <sup>3</sup>	175 ± 25
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)		ISO: 1,09 ± 0,02 / POLY: 1,00 ± 0,02 / Mischung: 1,00 ± 0,02
Härte Shore A	ISO 868	-	60 ± 5
Oberflächenwiderstand	IEC 60167	-	≥ 4,0 x 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	ISO 37	%	≥ 550
Reißfestigkeit	ISO 37	N/mm <sup>2</sup>	≥ 10
Rückprallelastizität	ISO 4462 (DIN 53512)	%	35
Schälfestigkeit Beton / Stahl	DIN 53531	N/mm	≥ 9 / ≥ 10
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	17,5 ± 1,5*
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+40
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+130
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken	-	°C	+150

\* Schichtdicke 4 mm bei 38°C

**Hinweis:** Endeigenschaften werden nach 5-7 Tagen erreicht. Die technologischen Werte sind nach 28-tägiger Konditionierung bei Umgebungsparameter (T = 23 ± 2°C, Luftfeuchtigkeit 40 – 60%) ermittelt worden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT A-60	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## REMACOAT A-80

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMACOAT A-80** ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von wenigen Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus Grundierung **REMACOAT PR 100** und den beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten **REMACOAT A-80 ISO** und **REMACOAT A-80 POLY**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen, thermischen und mechanischen Beanspruchung.

### POLYMERTYP

Komp.	Polymertyp	Farbe
ISO	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)	Honigfarben, transparent
POLY	Mischung aus Polyoxyalkylaminen	Grau, beliebig einfärbbar

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMACOAT A-80** wird vor allem im Verschleißschutzsektor als multifunktionaler Oberflächenschutz eingesetzt. Typische Anwendungsgebiete sind die Auskleidungen von:

- Brücken
- Kühlräumen bzw. Tieftemperaturlagerräumen
- Wasch- und Reinigungsstationen
- Tanktassenbeschichtungen
- Beschichtung von Ölpipelines
- Tunnel
- Meerwasserentsalzungsanlagen
- Terrassen
- Auskleidung von Abwassersystemen

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Widerstandsfähigkeit gegenüber Nassverschleiß
- Schnelle Verfestigung
- Über Kopf applizierbar
- Hoch elastisch
- Gute Rissüberbrückung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	≤ 98%
Verarbeitungstemperatur	-10°C bis +50°C
Taupunkt Abstand	5 K, Minimum 3K

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **REMACOAT PR 100** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100** muss vor dem Überbeschichten „klebfrei“ sein. Die beiden Flüssigkomponenten **REMACOAT A-80 ISO** und **REMACOAT A-80 POLY** werden mittels 2K-Hochdruckspritzmaschinen im Airless-Verfahren auf den grundierten Untergrund aufgetragen.

Die **REMACOAT A-80 POLY** Komponente muss vor der Applikation sehr gut aufgerührt werden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>REMACOAT A-80 POLY</b>	100	100
<b>REMACOAT A-80 ISO</b>	109	100

### APPLIKATIONSHINWEISE

Hinweis	Kennwert
Gelzeit	ca. 10 - 12 sek.
Klebfrei-Zeit	ca. 60 sek.
Vorwärmtemperatur	+25°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	ISO: +75°C / POLY: +80°C
Verarbeitungsdruck	140 - 180 bar

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>REMACOAT A-80</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# REMACOAT A-80

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methylethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und der Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Diocetylphthalat).

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT PR 100	0,8 kg	590 2835
REMACOAT PR 100	4 kg	590 2842
REMACOAT PR 100	20 kg	590 2859
REMACOAT A-80 ISO	20 kg	590 2938
REMACOAT A-80 ISO	222 kg	590 2914
REMACOAT A-80 POLY	20 kg	590 2921
REMACOAT A-80 POLY	208 kg	590 2952

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMACOAT A-80 ISO	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT A-80 POLY	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT PR 100	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb (Volumenabrieb)	DIN ISO 4649	mm <sup>3</sup>	100 ± 15
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)		ISO: 1,125 ± 0,015 / POLY: 1,03 ± 0,01 / Mischung: 1,00 ± 0,03
Härte Shore A	ISO 868	-	90 ± 5
Oberflächenwiderstand	IEC 60167	-	≥ 1,0 x 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	ISO 37	%	430 ± 45
Reißfestigkeit	ISO 37	N/mm <sup>2</sup>	≥ 13
Rückprallelastizität	ISO 4462 (DIN 53512)	%	≥ 38
Schälfestigkeit Beton / Stahl	DIN 53531	N/mm	≥ 9 / ≥ 10
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	13 ± 1*
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+40
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+130
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken	-	°C	+150

\* Schichtdicke 4 mm bei 38°C

**Hinweis:** Endeigenschaften werden nach 5-7 Tagen erreicht. Die technologischen Werte sind nach 28-tägiger Konditionierung bei Umgebungsparameter (T = 23 ± 2°C, Luftfeuchtigkeit 40 – 60%) ermittelt worden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT A-80	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## REMACOAT A-80-HP

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMACOAT A-80-HP** ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von wenigen Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus Grundierung **REMACOAT PR 100** und den beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten **REMACOAT A-80-HP ISO** und **REMACOAT A-80-HP POLY**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen, thermischen und mechanischen Beanspruchung.

### POLYMERTYP

Komp.	Polymertyp	Farbe
ISO	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)	Honigfarben, transparent
POLY	Mischung aus Polyoxyalkylaminen	Grau, beliebig einfärbbar

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMACOAT A-80-HP** wird vor allem wegen seiner optimierten Abrasionsfestigkeit im Verschleißschutzsektor als multifunktionaler Oberflächenschutz eingesetzt. Typische Anwendungsgebiete sind die Auskleidungen von:

- LKW Mulden
- Baggerschaufeln
- Vibrationsrinnen
- Fördergurt Antriebsrollen
- Materialübergabestellen

### EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Widerstandsfähigkeit gegenüber Gleitverschleiß
- Schnelle Verfestigung
- Über Kopf applizierbar
- Hoch elastisch
- Gute Rissüberbrückung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungs-

grad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 N/mm^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 N/mm^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	≤ 98%
Verarbeitungstemperatur	-10°C bis +50°C
Taupunkt Abstand	5 K, Minimum 3K

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **REMACOAT PR 100** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100** muss vor dem Überbeschichten „klebfrei“ sein. Die beiden Flüssigkomponenten **REMACOAT A-80-HP ISO** und **REMACOAT A-80-HP POLY** werden mittels 2K-Hochdruckspritzmaschinen im Airless-Verfahren auf den grundierten Untergrund aufgetragen.

Die **REMACOAT A-80-HP POLY** Komponente muss vor der Applikation sehr gut aufgerührt werden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
REMACOAT A-80-HP POLY	100	100
REMACOAT A-80-HP ISO	109	100

### APPLIKATIONSHINWEISE

Hinweis	Kennwert
Gelzeit	ca. 13 - 15 sek.
Klebfrei-Zeit	ca. 120 sek.
Vorwärmtemperatur	+40°C
Verarbeitungstemperatur	+75°C bis +80°C
Überschichtzeiten	- bis 4 Std. direkt möglich / - 4 Std. bis 48 Std. auffrischen mit <b>REMACOAT PR 100</b> / - nach 48 Std. Fläche aufrauen + <b>REMACOAT PR 100</b>

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT A-80-HP	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# REMACOAT A-80-HP

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methylethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und der Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Dioctylphthalat).

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT PR 100	0,8 kg	590 2835
REMACOAT PR 100	4 kg	590 2842
REMACOAT PR 100	20 kg	590 2859
REMACOAT A-80-HP ISO	20 kg	590 3370
REMACOAT A-80-HP ISO	222 kg	590 3360
REMACOAT A-80-HP POLY	20 kg	590 3380
REMACOAT A-80-HP POLY	206 kg	590 3350

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMACOAT A-80-HP ISO	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT A-80-HP POLY	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT PR 100	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb (Volumenabrieb)	DIN ISO 4649	mm <sup>3</sup>	80 ± 10
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)		ISO: 1,11 ± 0,02 / POLY: 1,04 ± 0,02 / Mischung: 1,05 ± 0,02
Härte Shore A	ISO 868	-	80 ± 5
Oberflächenwiderstand	IEC 60167	-	≥ 1,0 x 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	ISO 37	%	325 ± 25
Reißfestigkeit	ISO 37	N/mm <sup>2</sup>	≥ 15
Rückprallelastizität	ISO 4462 (DIN 53512)	%	≥ 38
Schälfestigkeit Beton / Stahl	DIN 53531	N/mm	≥ 7 / ≥ 8
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	13 ± 1*
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+40
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+130
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken	-	°C	+150

\* Schichtdicke 4 mm bei 38°C

**Hinweis:** Endeigenschaften werden nach 5-7 Tagen erreicht. Die technologischen Werte sind nach 28-tägiger Konditionierung bei Umgebungsparameter (T = 23 ± 2°C, Luftfeuchtigkeit 40 – 60%) ermittelt worden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**

Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT A-80-HP	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## REMACOAT D-40

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMACOAT D-40** ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von wenigen Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff. **REMACOAT D-40** kann gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton von bis zu 0,5 mm überbrücken.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus Grundierung **REMACOAT PR 100** und den beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten **REMACOAT D-40 ISO** und **REMACOAT D-40 POLY**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen, thermischen und mechanischen Beanspruchung.

### POLYMERTYP

Komp.	Polymertyp	Farbe
ISO	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)	Honigfarben, transparent
POLY	Mischung aus Polyoxoalkylaminen	Grau, beliebig einfarbig

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMACOAT D-40** wird aufgrund der besonderen Eigenschaften in nahezu allen Industrie- und Handwerksbereichen als multifunktionaler Oberflächenschutz eingesetzt. Typische Anwendungsgebiete sind die Auskleidungen von:

- Abwasserlagunen und Teichbeschichtungen
- Kühlräumen bzw. Tieftemperaturlagerräumen
- Wasch- und Reinigungsstationen
- Tanktassenbeschichtungen
- Beschichtung von Ölpipelines
- Marine Offshore-Plattformen
- Meerwasserentsalzungsanlagen
- Neutralisationsbecken
- Auskleidung von Abwassersystemen
- Lagerbecken in Müllverbrennungsanlagen

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen verdünnte Säuren, Laugen und Öle unterschiedlicher Art
- Schnelle Verfestigung
- Über Kopf applizierbar
- Hoch elastisch
- Gute Rissüberbrückung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	≤ 98%
Verarbeitungstemperatur	-10°C bis +50°C
Taupunkt Abstand	5 K, Minimum 3K

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **REMACOAT PR 100** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100** muss vor dem Überbeschichten „klebfrei“ sein. Die beiden Flüssigkomponenten **REMACOAT D-40 ISO** und **REMACOAT D-40 POLY** werden mittels 2K-Hochdruckspritzmaschinen im Airless-Verfahren auf den grundierten Untergrund aufgetragen. Die **REMACOAT D-40 POLY** Komponente muss vor der Applikation sehr gut aufgerührt werden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>REMACOAT D-40 POLY</b>	100	100
<b>REMACOAT D-40 ISO</b>	94	100

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT D-40	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# REMACOAT D-40

## APPLIKATIONSHINWEISE

Hinweis	Kennwert
Gelzeit	ca. 2 - 4 sek.
Klebfrei-Zeit	ca. 6 - 8 sek.
Vorwärmtemperatur	+25°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	ISO: +75°C / POLY: +80°C
Überschichtzeiten	- bis 10 Std. direkt möglich / - 10 Std. bis 48 Std. auffrischen mit <b>REMACOAT PR 100</b> / - nach 48 Std. Fläche aufrauen + <b>REMACOAT PR 100</b>

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methylethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und der Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Diocetylphthalat).

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>REMACOAT PR 100</b>	0,8 kg	590 2835
<b>REMACOAT PR 100</b>	4 kg	590 2842
<b>REMACOAT PR 100</b>	20 kg	590 2859
<b>REMACOAT D-40 ISO</b>	20 kg	590 2866
<b>REMACOAT D-40 ISO</b>	224 kg	590 2897
<b>REMACOAT D-40 POLY</b>	20 kg	590 2873
<b>REMACOAT D-40 POLY</b>	230 kg	590 2907

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>REMACOAT D-40 ISO</b>	10 - 30°C	12 Monate
<b>REMACOAT D-40 POLY</b>	10 - 30°C	12 Monate
<b>REMACOAT PR 100</b>	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb (Volumenabrieb)	DIN ISO 4649	mm <sup>3</sup>	< 200
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)		ISO: 1,12 ± 0,02 / POLY: 1,04 ± 0,02 / Mischung: 1,19 ± 0,02
Härte Shore D	ISO 868	-	45 ± 5
Oberflächenwiderstand	IEC 60167	-	≥ 1,0 x 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	ISO 37	%	≥ 200
Reißfestigkeit	ISO 37	N/mm <sup>2</sup>	≥ 15
Rückprallelastizität	ISO 4462 (DIN 53512)	%	≥ 30
Schälfestigkeit Beton / Stahl	DIN 53531	N/mm	≥ 5 / ≥ 10
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	6 ± 1*
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+50
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+130
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken	-	°C	+150

\* Schichtdicke 4 mm bei 38°C

**Hinweis:** Endeigenschaften werden nach 5-7 Tagen erreicht. Die technologischen Werte sind nach 28-tägiger Konditionierung bei Umgebungsparameter (T = 23 ± 2°C, Luftfeuchtigkeit 40 – 60%) ermittelt worden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>REMACOAT D-40</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## REMACOAT D-40-S

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMACOAT D-40-S** ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von ca. 60 Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff. **REMACOAT D-40-S** zeigt wegen der langen Gelzeit selbst verlaufende Eigenschaften auf, die es ermöglichen besonders in Ecken und Kanten, aber auch über große Flächen hinweg, eine gleichmäßige Schichtdicke zu erzielen.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus Grundierung **REMACOAT PR 100** und den beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten **REMACOAT D-40 ISO** und **REMACOAT D-40-S POLY**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen, thermischen und mechanischen Beanspruchung.

### POLYMERTYP

Komp.	Polymertyp	Farbe
ISO	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)	Honigfarben, transparent
POLY	Mischung aus Polyoxyalkylaminen	Grau, beliebig einfärbbar

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMACOAT D-40-S** wird aufgrund der besonderen Eigenschaften in nahezu allen Industrie- und Handwerksbereichen als multifunktionaler Oberflächenschutz eingesetzt. Aufgrund der langen Gel- bzw. Aushärtezeit ist dieses Beschichtungssystem für die Applikation von hoch beanspruchten Industrieböden hervorragend geeignet.

### EIGENSCHAFTEN

- Deutlich verringerte Gel- und Klebfreizeiten bzw. Aushärtezeiten
- Selbstverlaufende Eigenschaften
- Optimierte Schichtdickenverteilung bei großen Applikationsflächen
- Glatte Oberfläche
- Hervorragend geeignet für die Außenbeschichtung von Rohren bzw. Pipelines
- Signifikant verbesserter Weiterreißwiderstand
- Erhöhte Reißdehnung bei gleichem Härtegrad

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	≤ 98%
Verarbeitungstemperatur	-10°C bis +50°C
Taupunktabstand	5 K, Minimum 3K

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **REMACOAT PR 100** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100** muss vor dem Überbeschichten „klebfrei“ sein. Die beiden Flüssigkomponenten **REMACOAT D-40 ISO** und **REMACOAT D-40-S POLY** werden mittels 2K-Hochdruckspritzmaschinen im Airless-Verfahren auf den grundierten Untergrund aufgetragen. Die **REMACOAT D-40-S POLY** Komponente muss vor der Applikation sehr gut aufgerührt werden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>REMACOAT D-40-S POLY</b>	100	100
<b>REMACOAT D-40 ISO</b>	94	100

### APPLIKATIONSHINWEISE

Hinweis	Kennwert
Gelzeit	ca. 50 - 70 sek.
Klebfrei-Zeit	ca. 3 - 5 min.
Vorwärmtemperatur	+25°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+70°C bis +80°C

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>REMACOAT D-40-S</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# REMACOAT D-40-S

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methylethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und der Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Diocetylphthalat).

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT PR 100	0,8 kg	590 2835
REMACOAT PR 100	4 kg	590 2842
REMACOAT PR 100	20 kg	590 2859
REMACOAT D-40 ISO	20 kg	590 2866
REMACOAT D-40 ISO	224 kg	590 2897
REMACOAT D-40-S POLY	20 kg	590 3092
REMACOAT D-40-S POLY	240 kg	590 3102

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMACOAT D-40 ISO	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT D-40-S POLY	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT PR 100	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb (Volumenabrieb)	DIN ISO 4649	mm <sup>3</sup>	< 160
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)		ISO: 1,12 ± 0,02 / POLY: 1,04 ± 0,02 / Mischung: 1,21 ± 0,02
Härte Shore D	ISO 868	-	45 ± 5
Oberflächenwiderstand	IEC 60167	-	≥ 1,0 x 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	ISO 37	%	≥ 320
Reißfestigkeit	ISO 37	N/mm <sup>2</sup>	≥ 15
Rückprallelastizität	ISO 4462 (DIN 53512)	%	≥ 33
Schälfestigkeit Beton / Stahl	DIN 53531	N/mm	≥ 5 / ≥ 10
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m <sup>2</sup> ·d	7 ± 1*
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+50
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+130
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken	-	°C	+150

\* Schichtdicke 4 mm bei 38°C

**Hinweis:** Endeigenschaften werden nach 5-7 Tagen erreicht. Die technologischen Werte sind nach 28-tägiger Konditionierung bei Umgebungsparameter (T = 23 ± 2°C, Luftfeuchtigkeit 40 – 60%) ermittelt worden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**

Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT D-40-S	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# BESCHREIBUNG

## COROPUR

Produkt	Produktbeschreibung
<b>COROPUR FIX</b>	<b>COROPUR FIX</b> ist ein einkomponentiger, feuchtigkeitshärtender Tiefengrund auf der Basis von Polyurethan.
<b>COROPUR HAFT- &amp; ISOLIERGRUND</b>	<b>COROPUR HAFT- &amp; ISOLIERGRUND</b> ist ein einkomponentiger, feuchtigkeitshärtender Primer, der mit sehr wenig Aluminium pigmentiert ist.
<b>COROPUR PI</b>	<b>COROPUR PI</b> ist eine einkomponentige, feuchtigkeitshärtende und vielseitig einsetzbare Grundierung auf der Basis von Polyurethan mit hervorragenden Korrosionsschutzeigenschaften.
<b>COROPUR ZINK M</b>	<b>COROPUR ZINK M</b> ist eine einkomponentige, feuchtigkeitshärtende Grundierung mit einem Zinkstaubanteil von min. 90% auf der Basis von Polyurethan für den schweren Korrosionsschutz.
<b>COROPUR COVER RAL</b>	<b>COROPUR COVER RAL</b> ist eine einkomponentige, licht-, witterungs- und chemikalienbeständige, feuchtigkeitshärtende Deckbeschichtung auf der Basis von Polyurethan.
<b>COROPUR FERRO</b>	<b>COROPUR FERRO</b> ist eine einkomponentige feuchtigkeitshärtende Polyurethan Zwischen-Deckbeschichtung in Kombination mit Eisenglimmer. Die spezielle, lamellare Struktur der Eisenglimmer-Pigmentierung ergibt – in Kombination mit dem PU- Bindemittel – Beschichtungen mit exzellenter Wasser- und Korrosionsbeständigkeit.
<b>COROPUR FERRO LS</b>	<b>COROPUR FERRO LS</b> ist eine einkomponentige feuchtigkeitshärtende Polyurethan Deckbeschichtung in Kombination mit Eisenglimmer. Die spezielle, lamellare Struktur der Eisenglimmer-Pigmentierung ergibt – in Kombination mit dem PU- Bindemittel – Beschichtungen mit exzellenter Wasser- und Korrosionsbeständigkeit.
<b>COROPUR NON ABRASIVE</b>	<b>COROPUR NON ABRASIVE</b> ist eine zähelastische, hoch abriebfeste Beschichtung auf der Basis von Polyurethan.
<b>COROPUR NON ABRASIVE LS</b>	<b>COROPUR NON ABRASIVE LS</b> ist eine zähelastische, hoch abriebfeste Beschichtung auf der Basis von Polyurethan. <b>COROPUR NON ABRASIVE LS</b> ist vergleichbar mit den üblichen Zweikomponenten Epoxy- oder Polyurethan-Teer Beschichtungsstoffen.
<b>COROPUR TAR</b>	<b>COROPUR TAR</b> ist eine Kombination aus einem feuchtigkeitshärtenden Polyisocyanat und Teer für den Langzeitkorrosionsschutz von Stahlflächen. <b>COROPUR TAR</b> ist vergleichbar mit den üblichen mit Zweikomponenten Epoxy- oder Polyurethan-Teer Beschichtungsstoffen.
<b>COROPUR TAR 21</b>	<b>COROPUR TAR 21</b> ist ein äußerst rasch trocknendes, feuchtigkeitshärtendes Polyurethan in Kombination mit Steinkohlenteer und Eisenglimmer.
<b>COROPUR TF 21</b>	<b>COROPUR TF 21</b> ist eine äußerst rasch trocknende Polyurethanbeschichtung in Kombination mit Eisenglimmer.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1

# ÜBERSICHT COROPUR

Produkt	Polymer	Füllstoff	Lösemittel	DFT	Applikation				
					Rollen	Streichen	Spritzen	Atmosphärischer Korrosionsschutz	Stahlwasserbau
<b>COROPUR FIX</b>	Aromatisches Polyisocyanat	-	Aromatische Kohlenwasserstoffe und Ester	40 - 60	X	X	-	-	-
<b>COROPUR HAFT- &amp; ISOLIERGRUND</b>	Aromatisches Polyisocyanat	Aluminium, Talk	Aromaten	40 - 70	X	X	-	-	-
<b>COROPUR PI</b>	Feuchtigkeitshärtendes Polyisocyanat	organische- und anorganische Farbpigmente, Phosphate, Füllstoffe	Aromatische Kohlenwasserstoffe und Acetate	50 - 120	X	X	X	-	-
<b>COROPUR ZINK M</b>	Feuchtigkeitshärtendes Polyisocyanat	metallisches Zinkstaubpulver, mindestens 90% im trockenen Film	Aromatische Kohlenwasserstoffe	60 - 150	X	X	X	-	-
<b>COROPUR COVER RAL</b>	Aliphatisches, feuchtigkeitshärtendes Polyisocyanat	Anorganische und organische Pigmente	Ester & Aromaten	40 - 60	X	X	X	X	-
<b>COROPUR FERRO</b>	Aromatisches, feuchtigkeitshärtendes Polyisocyanat	Eisenglimmer & Farbpigmente	Ester & Aromaten	60 - 150	X	X	X	X	-
<b>COROPUR FERRO LS</b>	Aliphatisches, feuchtigkeitshärtendes Polyisocyanat	Eisenglimmer & Farbpigmente	Ester & Aromaten	60 - 150	X	X	X	X	-
<b>COROPUR NON ABRASIVE</b>	Feuchtigkeitshärtende Polyisocyanate	Anorganische und organische Pigmente	Aromatische Kohlenwasserstoffe	150 - 400	X	X	X	-	X
<b>COROPUR NON ABRASIVE LS</b>	Feuchtigkeitshärtende Polyisocyanate	Eisenoxidpigmente und Füllstoffe	Aromatische Kohlenwasserstoffe	150 - 200	X	X	X	-	X
<b>COROPUR TAR</b>	Feuchtigkeitshärtende Polyisocyanat und Teer	Eisenoxydpigmente und Füllstoffe	Aromatische Kohlenwasserstoffe	120 - 200	X	X	X	-	X
<b>COROPUR TAR 21</b>	Feuchtigkeitshärtende Polyisocyanate	Füllstoffe und Eisenglimmer	Aromatische Kohlenwasserstoffe	120 - 200	X	X	X	-	X
<b>COROPUR TF 21</b>	Feuchtigkeitshärtende Polyisocyanate	Eisenglimmer und Füllstoffe	Aromatische Kohlenwasserstoffe	120 - 200	X	X	X	-	X

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	ÜBERSICHT	Seite: 1/1

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR FIX

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR FIX** ist ein einkomponentiger, feuchtigkeitshärtender Tiefengrund auf der Basis von Polyurethan.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Haftgrund für mineralische Untergründe, wie z.B. Beton, Putz oder Eternit.

### EIGENSCHAFTEN

- Wirkt als Tiefengrund
- Verfestigt mineralischen Untergrund
- Gute Haftung auf mineralischen Untergründen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Putz oder Eternit. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 5% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5 °C (eisfrei) bis +30 °C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR FIX** wird durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Die Grundierung muss deckend aufgetragen werden.

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>COROPUR FIX</b>	ca. 60	ca. 100 - 150

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20 °C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 20 - 30 min
Klebfrei	ca. 1 h
Überlackierbar	ca. 6 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR FIX</b>	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROPUR FIX

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR FIX	10 kg	580 0171
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR FIX	≤ +20 °C	6 Monate
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20 °C	18 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,00
Festkörper Gewicht / Volumen	%	52 ± 2 / 46 ± 2
Flammpunkt	°C	+22
Viskosität	mPa·s	40 ± 10

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
 Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR FIX	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND** ist ein einkomponentiger, feuchtigkeitshärtender Primer, der mit sehr wenig Aluminium pigmentiert ist.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND** wird als haftvermittelnder und isolierender Voranstrich für alte Korrosionsschutzanstriche verwendet, wo ein Sandstrahlen aus Umwelt- oder Kostengründen nicht in Frage kommt.

**COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND** kann nicht als 1. Lackschicht betrachtet werden, sondern nur als Verfestigungs- bzw. Wasserentzugsschicht. Auf diese muss vor der Applikation der Deckschicht eine Zwischenschicht wie z. B. **COROPUR PI** oder **COROPUR FERRO** appliziert werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Abdichten und Verfestigen von alten abgewitterten Anstrichen
- Auf handentrosteten Stahlflächen mit Restrost anwendbar
- Temporärer Korrosionsschutz
- Eine St 3 Handentrostung ist ausreichend

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Lose Altanstriche, dicke Rostschichten, Rostpusteln etc. müssen mechanisch (schleifen, kratzen, mittels Nagelhammer etc.) Diese nun teilweise blank geschliffenen Teile (auch neue Teile bei Reparaturen) müssen mindestens 3 Tagen angerostet werden, d.h. eine einheitliche Eisenoxidschicht ist notwendig! Wird diese Bedingung nicht eingehalten, besteht auf den ungenügend angerosteten Flächen Gefahr der Blasenbildung.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND** wird durch Rollen oder Streichen auf den handentrosteten Untergrund appliziert. Die Grundierung muss deckend aufgetragen werden.

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR HAFT- &amp; ISOLIERGRUND</b>	ca. 40 - 70	ca. 55 (40 µm)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Klebfrei	ca. 90 min
Überlackierbar	ca. 6 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND	1 kg	580 1352
COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND	5,5 kg	580 0047
COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND	11 kg	580 0054
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,10
Festkörper Gewicht / Volumen	%	83 ± 2 / 79 ± 2
Flammpunkt	°C	+45
Viskosität	mPa·s	550 ± 50

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
 Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR HAFT- & ISOLIERGRUND	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR PI

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR PI** ist eine einkomponentige, feuchtigkeitshärtende und vielseitig einsetzbare Grundierung auf der Basis von Polyurthan mit hervorragenden Korrosionsschutzeigenschaften.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROPUR PI** wird als Grund- oder Zwischenanstrich in Kombination mit feuchtigkeitshärtenden PUR- Systemen im Stahlbau, Fahrzeugbau oder Apparatebau eingesetzt.

**COROPUR PI** eignet sich besonders für den Einsatz unter erschwerten klimatischen Bedingungen wie tiefe Temperaturen oder hohe Luftfeuchte. Als Schweißprimer eingesetzt, dient **COROPUR PI** als temporärer Korrosionsschutz für noch zu schweißende Stahlbauteile. Dabei entstehen keine toxischen Dämpfe, die Abbrandzone bleibt schmal und die Qualität der Schweißnaht wird nicht beeinträchtigt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Haftung
- Starke Resistenz gegen Lösungsmittel und viele Chemikalien
- Einsatz unter erschwerten Klimatischen Bedingungen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR PI** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Die Grundierung muss deckend aufgetragen werden.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
120 - 150	0,40 - 0,50	0 - 5

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [ $\mu m$ ]	Verbrauch [ $g/m^2$ ]
<b>COROPUR PI</b>	ca. 60 - 120	ca. 143 (60 $\mu m$ )

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 15 min
Klebfrei	ca. 25 min
Überlackierbar	ca. 3 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR PI</b>	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROPUR PI

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR PI - GRAU	1,2 kg	580 0401
COROPUR PI - GRAU	6 kg	580 0418
COROPUR PI - GRAU	12 kg	580 0425
COROPUR PI - ROTBRAUN	1,2 kg	580 1376
COROPUR PI - ROTBRAUN	6 kg	580 1390
COROPUR PI - ROTBRAUN	12 kg	580 1330
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR PI - GRAU	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR PI - ROTBRAUN	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,34
Festkörper Gewicht / Volumen	%	72 ± 2 / 56 ± 2
Flammpunkt	°C	+30
Viskosität	mPa·s	900 ± 100
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+140

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
 Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR PI	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR ZINK M

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR ZINK M** ist eine einkomponentige, feuchtigkeithärtende Grundierung mit einem Zinkstaubanteil von min. 90% auf der Basis von Polyurethan für den schweren Korrosionsschutz.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Typische Anwendungsgebiete von **COROPUR ZINK M** sind die Beschichtungen von Brücken, Fassaden, Stahlkonstruktion, Masten oder der Anlagenbau wie z.B. Container, Kräne, Behälter, Tankanlagen. **COROPUR ZINK M** kann auch als Shop-Primer eingesetzt werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Kann mit jeder **COROPUR** Deckbeschichtung bzw. jedem verseifungsbeständigem 1K- oder 2K-System (keine Alkydharze) überlackiert werden
- Ausgezeichnete Haftung an Stahl
- Exzellente chemische Beständigkeit
- Sehr elastisch und damit mechanisch resistenter als heute bekannte konventionelle 1K- und 2K-Zinkstaubprimer

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Die Grundierung muss deckend aufgetragen werden. **COROPUR ZINK M** sollte nicht über 150 µm Trockenschichtdicke appliziert werden.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
120 -150	0,40 - 0,50	0 - 5

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR ZINK M</b>	ca. 60 - 150	ca. 270 (60 µm)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 15 min
Klebfrei	ca. 30 min
Überlackierbar	ca. 60 min

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP</b> Oberflächenschutz Elbe GmbH	<b>COROPUR ZINK M</b>	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROPUR ZINK M

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR ZINK M	2,5 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR ZINK M	≤ +20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	2,8
Festkörper Gewicht / Volumen	%	87 ± 2 / 59 ± 2
Flammpunkt	°C	+39
Viskosität	mPa·s	700 ± 100
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+125

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
 Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR ZINK M	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR COVER RAL

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR COVER RAL** ist eine einkomponentige, licht-, witterungs- und chemikalienbeständige, feuchtigkeitshärtende Deckbeschichtung auf der Basis von Polyurethan.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der Grundierung **COROPUR ZINK M** und mehreren Deckschichten **COROPUR COVER RAL**. Als Zwischenschicht wird in der Regel **COROPUR FERRO** eingesetzt. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt ca. 40 - 60 µm pro Anstrich.

### ANWENDUNGS-GEBIETE

**COROPUR COVER RAL** wird für den Korrosionsschutz von Stahlbauteilen im Trinkwasserbereich sowie für den atmosphärischen Korrosionsschutz eingesetzt. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Brücken, Masten, Hafen- und Krananlagen, Stahlbau, Rohrleitungen, Off Shore-Anlagen, Schiffe sowie Behälter.

### ZULASSUNGEN & PRÜFZEUGNISSE

- DVGW Arbeitsblatt W 270 für den Einsatz im Trinkwasserbereich
- Unbedenklichkeitserklärung des Bundesamt für Gesundheit BAG

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit
- Geringe Wasser- und Wasserdampfdiffusion
- Schnelle Antrocknung und Verfestigung
- Licht- & witterungsbeständig

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** und die einzelnen Deckschichten **COROPUR COVER RAL** werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Vor der Verarbeitung muss das Material gut aber sanft aufgerührt werden. Lufteinschlüsse sind unbedingt zu vermeiden. Gegebenenfalls vor der Verarbeitung gut entlüften. Trockenschichtdicken von mehr als 100 µm pro Applikation sind zu vermeiden, da ab dieser Schichtdicke Reaktionsblasen entstehen können. Mit **COROPUR COVER RAL** beschichtete Flächen dürfen innerhalb von höchstens 2 Tagen Zwischentrocknung ohne mechanische Vorbehandlung überlackiert werden. Bei längeren Intervallen muss die Oberfläche aufgeraut werden.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
180	0,16 - 0,22	0 - 3

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR ZINK M</b>	ca. 60	ca. 270
<b>COROPUR FERRO</b>	ca. 60	ca. 141
<b>COROPUR COVER RAL</b>	ca. 40	ca. 92

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 50 min
Klebfrei	ca. 3 h
Überlackierbar	ca. 3 h
Belastbar	ca. 24 - 30 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP</b> Oberflächenschutz Elbe GmbH	<b>COROPUR COVER RAL</b>	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROPUR COVER RAL

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR COVER RAL - A	1,2 kg	580 0195
COROPUR COVER RAL - A	6 kg	580 0205
COROPUR COVER RAL - A	12 kg	580 0212
COROPUR COVER RAL - B	1,2 kg	580 0229
COROPUR COVER RAL - B	6 kg	580 0236
COROPUR COVER RAL - B	12 kg	580 0243
COROPUR COVER RAL - C	1,2 kg	580 0250
COROPUR COVER RAL - C	6 kg	580 0267
COROPUR COVER RAL - C	12 kg	580 0274
COROPUR FERRO	1,2 kg	580 0119
COROPUR FERRO	6 kg	580 0126
COROPUR FERRO	12 kg	580 0133
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377
COROPUR ZINK M	2,50 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR COVER RAL	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR FERRO	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR ZINK M	≤ +20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,29
Festkörper Gewicht / Volumen	%	71 ± 2 / 60 ± 2
Flammpunkt	°C	+39
Viskosität	mPa·s	750 ± 150
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR COVER RAL	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR FERRO

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR FERRO** ist eine einkomponentige feuchtigkeits-härtende Polyurethan Zwischen-Deckbeschichtung in Kombination mit Eisenglimmer. Die spezielle, lamellare Struktur der Eisenglimmer-Pigmentierung ergibt – in Kombination mit dem PU- Bindemittel – Beschichtungen mit exzellenter Wasser- und Korrosionsbeständigkeit.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der Grundierung **COROPUR ZINK M** und mehreren Deckschichten **COROPUR FERRO**. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt ca. 60 - 150 µm pro Anstrich.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROPUR FERRO** dient in erster Linie als Zwischen- oder Deckbeschichtung im Innenbereich. Typische Anwendungen sind der atmosphärische Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen, chemischen Anlagen, Brücken- oder Mastbau. Für die Anwendung im Außenbereich ist **COROPUR FERRO** mit einer entsprechenden Deckschicht zu versehen. **COROPUR FERRO** kann mit den Deckschichten **COROPUR FERRO LS**, **COROPUR COVER RAL** oder **COROPUR TAR** überlackiert werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Exzellente Wasser- und Korrosionsbeständigkeit
- Kann mittels Airless-Applikation an senkrechten Flächen mit bis zu 150 µm DFT appliziert werden

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu m$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** und die einzelnen Deckschichten **COROPUR FERRO** werden im Airless- oder Luft-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Beim Streichen muss ein Abstreifgitter verwendet werden, um eine gleichmäßige Nassschichtdicke zu erreichen.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
150 - 200	0,40 - 0,50	0 - 2

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR ZINK M</b>	ca. 60	ca. 270
<b>COROPUR FERRO</b>	ca. 60	ca. 141

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 60 min
Klebfrei	ca. 2,5 h
Überlackierbar	ca. 4 h
Griffest	ca. 6 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR FERRO</b>	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROPUR FERRO

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR FERRO	1,2 kg	580 0119
COROPUR FERRO	6 kg	580 0126
COROPUR FERRO	12 kg	580 0133
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377
COROPUR ZINK M	2,50 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR FERRO	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR ZINK M	≤ +20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,50
Festkörper Gewicht / Volumen	%	76 ± 2 / 64 ± 2
Flammpunkt	°C	+24
Viskosität	mPa·s	1100 ± 100
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR FERRO	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR FERRO LS

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR FERRO LS** ist eine einkomponentige feuchtigkeithärtende Polyurethan Deckbeschichtung in Kombination mit Eisenglimmer. Die spezielle, lamellare Struktur der Eisenglimmer-Pigmentierung ergibt – in Kombination mit dem PU- Bindemittel – Beschichtungen mit exzellenter Wasser- und Korrosionsbeständigkeit.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der Grundierung **COROPUR ZINK M** und mehreren Deckschichten **COROPUR FERRO LS**. Als Zwischenschicht wird in der Regel **COROPUR FERRO** eingesetzt. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt ca. 60 - 150 µm pro Anstrich.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROPUR FERRO LS** dient in erster Linie als Deckbeschichtung. Typische Anwendungen sind der atmosphärische Korrosionsschutz von Stahlkonstruktionen, Wasserleitungen, Druckrohrleitungen außen, Containern, Kränen, Tankanlagen außen sowie der Brücken- oder Mastbau.

### EIGENSCHAFTEN

- Exzellente Wasser- und Korrosionsbeständigkeit
- Kann mittels Airless-Applikation an senkrechten Flächen mit bis zu 150µm WFT appliziert werden
- Licht- & witterungsbeständig

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** und die einzelnen Deckschichten **COROPUR FERRO LS** werden im Airless- oder Luft-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Beim Streichen muss ein Abstreifgitter verwendet werden, um eine gleichmäßige Nassschichtdicke zu erreichen.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
150 - 200	0,40 - 0,50	0 - 2

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR ZINK M</b>	ca. 60	ca. 270
<b>COROPUR FERRO</b>	ca. 60	ca. 141
<b>COROPUR FERRO LS</b>	ca. 60	ca. 141

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 60 min
Klebfrei	ca. 2,5 h
Überlackierbar	ca. 6 h
Griffest	ca. 6 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR FERRO LS</b>	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROPUR FERRO LS

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR FERRO	1,2 kg	580 0119
COROPUR FERRO	6 kg	580 0126
COROPUR FERRO	12 kg	580 0133
COROPUR FERRO LS	6 kg	580 0157
COROPUR FERRO LS	12 kg	580 0164
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377
COROPUR ZINK M	2,50 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR FERRO	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR FERRO LS	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR ZINK M	≤ +20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,50
Festkörper Gewicht / Volumen	%	76 ± 2 / 64 ± 2
Flammpunkt	°C	+24
Viskosität	mPa·s	1200 ± 300
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR FERRO LS	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR NON ABRASIV

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR NON ABRASIV** ist eine zähelastische, hoch abriebfeste Beschichtung auf der Basis von Polyurethan.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der Grundierung **COROPUR ZINK M** und mehreren Deckschichten **COROPUR NON ABRASIV**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden Beanspruchung und kann 150 - 1000 µm (1-3 Arbeitsgänge) betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROPUR NON ABRASIV** wird hauptsächlich für den Korrosionsschutz von chemikalien- und abriebbelasteten Stahlbauteilen im Stahlwasserbau eingesetzt. **COROPUR NON ABRASIV** kann sowohl im Industrie- oder Meeresklima, als auch für eingeedete- und Unterwasserobjekte eingesetzt werden. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Druckrohrleitungen, Kläranlagen, Kraftwerksbau, Schleusen, vorwiegend im Unterwasserbereich, sowie im Schiffsbau.

**COROPUR NON ABRASIV** ist für dickschichtige Applikation von bis zu 400 µm auch an vertikalen Flächen geeignet. Glanz- und UV- beständige Beschichtungen werden mit der entsprechend beständigen Variante **COROPUR NON ABRASIV LS** als Deckbeschichtung erreicht. **COROPUR NON ABRASIV** ist entsprechend DIN EN ISO 15711 für den Kathodischen Korrosionsschutz (KKS) tauglich.

### ZULASSUNGEN

Zulassung von der Bundesanstalt für Wasserbau (BAW) für den Einsatz bei stark mechanischen Belastungen.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit
- Geringe Wasser- und Wasserdampfdiffusion
- Einsetzbar im Industrie- und Meeresklima
- Geeignet für Eingeedete oder Unterwasserobjekte Hohe Abriebfestigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** und die einzelnen Deckschichten **COROPUR NON ABRASIV** werden im Airless- oder Luft-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Beim Streichen muss ein Abstreifgitter verwendet werden, um eine gleichmäßige Nassschichtdicke zu erreichen.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
150 - 200	0,43 - 0,58	0 - 5

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Beschichtung	Gew.-Teile
<b>COROPUR NON ABRASIV</b>	10
<b>AKTIVATOR A-1949</b>	1

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR ZINK M</b>	ca. 60	ca. 270
<b>COROPUR NON ABRASIV</b>	ca. 200	ca. 345

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 60 min
Klebfrei	ca. 5 h
Überlackierbar	ca. 5 h
Belastbar	ca. 5 Tage

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR NON ABRASIV</b>	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROPUR NON ABRASIV

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR NON ABRASIV + AKTIVATOR A-1949 - RAL 7035*	10 + 1 kg	580 0676
COROPUR NON ABRASIV + AKTIVATOR A-1949 - RAL 9005*	10 + 1 kg	580 0717
COROPUR ZINK M	2,50 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR NON ABRASIV	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR ZINK M	≤ +20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,30
Festkörper Gewicht / Volumen	%	84 ± 2 / 75 ± 2
Flammpunkt	°C	+37
Viskosität	mPa·s	3000 ± 500
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+140

\* Weitere RAL Töne gegen Aufpreis erhältlich

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR NON ABRASIV	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR NON ABRASIV LS

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR NON ABRASIV LS** ist eine zähelastische, hoch abriebfeste Beschichtung auf der Basis von Polyurethan. **COROPUR NON ABRASIV LS** ist vergleichbar mit den üblichen Zweikomponenten Epoxy- oder Polyurethan-Teer Beschichtungsstoffen.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der Grundierung **COROPUR ZINK M** und mehreren Deckschichten **COROPUR NON ABRASIV LS**.

Als Zwischenschicht wird in der Regel **COROPUR NON ABRASIV** eingesetzt. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt ca. 150 - 200 µm pro Anstrich.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROPUR NON ABRASIV LS** wird hauptsächlich als Deckschicht im Verbund mit **COROPUR NON ABRASIV** für den Korrosionsschutz von chemikalien- und abriebbelasteten Stahlbauteilen im Stahlwasserbau eingesetzt.

**COROPUR NON ABRASIV LS** kann sowohl im Industrie- oder Meeresklima, als auch für Über- und Unterwasserobjekte eingesetzt werden. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Kläranlagen, Brücken, Wasserturbinen, Schleusentore, Kraftwerksbau sowie in Feuchträumen.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit
- Geringe Wasser- und Wasserdampfdiffusion
- Einsetzbar im Industrie- und Meeresklima
- Geeignet für Über- oder Unterwasserobjekte
- Gute Licht- und UV-Beständigkeit Hohe Abriebfestigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** und die einzelnen Deckschichten **COROPUR NON ABRASIV LS** werden im Airless- oder Luft-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Beim Streichen muss ein Abstreifgitter verwendet werden, um eine gleichmäßige Nassschichtdicke zu erreichen.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
150 - 200	0,43 - 0,58	0 - 5

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Beschichtung	Gew.-Teile
<b>COROPUR NON ABRASIV LS</b>	10
<b>AKTIVATOR A-1949</b>	1

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR ZINK M</b>	ca. 60	ca. 270
<b>COROPUR NON ABRASIV</b>	ca. 200	ca. 345
<b>COROPUR NON ABRASIV LS</b>	ca. 200	ca. 391

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 60 min
Klebfrei	ca. 5 h
Belastbar	ca. 6 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR NON ABRASIV LS</b>	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROPUR NON ABRASIV LS

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR NON ABRASIV + AKTIVATOR A-1949 - RAL 7035*	10 + 1 kg	580 0676
COROPUR NON ABRASIV + AKTIVATOR A-1949 - RAL 9005*	10 + 1 kg	580 0717
COROPUR NON ABRASIV LS + AKTIVATOR A-1949 - RAL 7035*	10 + 1 kg	580 0690
COROPUR NON ABRASIV LS + AKTIVATOR A-1949 - RAL 9005*	10 + 1 kg	580 0724
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377
COROPUR ZINK M	2,50 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR NON ABRASIV	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR NON ABRASIV LS	≤ +20°C	3 Monate
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR ZINK M	≤ +20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,40
Festkörper Gewicht / Volumen	%	78 ± 2 / 66 ± 2
Flammpunkt	°C	+37
Viskosität	mPa·s	3000 ± 500
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+140

\* Weitere RAL Töne gegen Aufpreis erhältlich

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR NON ABRASIV LS	Revision 1.00 - 06.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR TAR

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR TAR** ist eine Kombination aus einem feuchtigkeitshärtenden Polyisocyanat und Teer für den Langzeitkorrosionsschutz von Stahlflächen. **COROPUR TAR** ist vergleichbar mit den üblichen mit Zweikomponenten Epoxy- oder Polyurethan-Teer Beschichtungsstoffen.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der Grundierung **COROPUR ZINK M** und mehreren Deckschichten **COROPUR TAR**. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt je nach Beanspruchung ca. 120 - 200 µm pro Anstrich.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROPUR TAR** kann in Industrie- und Meeresklima sowie für eingeebete- oder Unterwasserobjekte eingesetzt werden. Typische Anwendungen liegen im Unterwasserbereich, an Schleusen, Kanälen, Kläranlagen, Dachrinnen, Abflüssen etc.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit
- Geringe Wasser- und Wasserdampfdiffusion
- Einsetzbar im Industrie- und Meeresklima
- Geeignet für Über- oder Unterwasserobjekte
- Hohe Abriebfestigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** und die einzelnen Deckschichten **COROPUR TAR** werden im Airless- oder Luft-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Beim Streichen / Rollen muss ein Abstreifgitter verwendet werden, um eine gleichmäßige Nassschichtdicke zu erreichen.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
150 - 200	0,42 - 0,53	0 - 5

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR ZINK M</b>	ca. 60	ca. 270
<b>COROPUR TAR</b>	ca. 80 - 500	ca. 230 (100 µm)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 60 min
Klebfrei	ca. 5 h
Überlackierbar	ca. 5 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR TAR</b>	Revision 1.00 - 09.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROPUR TAR

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR TAR - BRAUN	6 kg	580 0092
COROPUR TAR - BRAUN	12 kg	580 0102
COROPUR TAR - SCHWARZ	6 kg	580 1417
COROPUR TAR - SCHWARZ	12 kg	580 1424
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377
COROPUR ZINK M	2,50 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR TAR - BRAUN	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR TAR - SCHWARZ	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR ZINK M	≤ +20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,70
Festkörper Gewicht / Volumen	%	87 ± 2 / 75 ± 2
Flammpunkt	°C	+33
Viskosität	mPa·s	1750 ± 250
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+60

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR TAR	Revision 1.00 - 09.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR TAR 21

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR TAR 21** ist ein äußerst rasch trocknendes, feuchtigkeithärtendes Polyurethan in Kombination mit Steinkohlenteer und Eisenglimmer.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der Grundierung **COROPUR ZINK M** und mehreren Deckschichten **COROPUR TAR 21**. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt je nach Beanspruchung ca. 120 - 200 µm pro Anstrich. Für den mittelschweren Korrosionsschutz, z.B. für den Schiffsbau, Industrie in Immersion- oder Unterwasser-Anwendung (für eine lange Funktionsdauer). Typische Anwendungen sind die Beschichtungen von Druckrohrleitungen, Biogasanlagen, Schleusentore, Kläranlagen, Kraftwerksbau und Objekte im Unterwasserbereich.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROPUR TAR 21** eignet sich besonders als dickschichtige Deckbeschichtung auf grundierten Untergründen oder als Einzelschicht d.h. ohne Grundierung für den mittelschweren Korrosionsschutz, z.B. für den Schiffsbau, Industrie in Immersion- oder Unterwasser-Anwendung (für eine lange Funktionsdauer). Typische Anwendungen sind die Beschichtungen von Druckrohrleitungen, Biogasanlagen, Schleusentore, Kläranlagen, Kraftwerksbau und Objekte im Unterwasserbereich.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit
- Schell trocknend
- Einsetzbar im Industrie- und Meeresklima
- Geeignet für Über- oder Unterwasserobjekte
- Hohe Abriebfestigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** und die einzelnen Deckschichten **COROPUR TAR 21** werden im Airless- oder Luft-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Beim Streichen / Rollen muss ein Abstreifgitter verwendet werden, um eine gleichmäßige Nassschichtdicke zu erreichen.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
150 - 200	0,42 - 0,53	0 - 5

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Beschichtung	Gew.-Teile
<b>COROPUR TAR 21</b>	15
<b>AKTIVATOR A-873</b>	1

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR ZINK M</b>	ca. 60	ca. 270
<b>COROPUR TAR 21</b>	ca. 80 - 500	ca. 233 (100 µm)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 15 min
Griffest	ca. 35 min
Belastbar	ca. 2,5 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR TAR 21</b>	Revision 1.00 - 09.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROPUR TAR 21

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR TAR - BRAUN + AKTIVATOR A-873	12,8 kg	580 0432
COROPUR TAR - SCHWARZ + AKTIVATOR A-873	12,8 kg	580 1431
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377
COROPUR ZINK M	2,50 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR TAR 21	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR ZINK M	≤ +20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,87
Festkörper Gewicht / Volumen	%	90 ± 2 / 82 ± 2
Flammpunkt	°C	> +32
Viskosität	mPa·s	2750 ± 250
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+80

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR TAR 21	Revision 1.00 - 09.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROPUR TF 21

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROPUR TF 21** ist eine äußerst rasch trocknende Polyurethanbeschichtung in Kombination mit Eisenglimmer.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der Grundierung **COROPUR ZINK M** und mehreren Deckschichten **COROPUR TF 21**. Die empfohlene Trockenschichtdicke beträgt je nach Beanspruchung ca. 120 - 200 µm. Für den mittelschweren Korrosionsschutz kann **COROPUR TF 21** auch ohne Grundierung appliziert werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROPUR TF 21** eignet sich bestens als Schutz- und Deckschicht auf grundierten Flächen oder als Alleinbeschichtung im mittelschweren Korrosionsschutz. Typische Anwendungen sind die Beschichtungen von Druckrohrleitungen, Biogasanlagen, Schleusentore, Kläranlagen, Stahlwasserbau und Objekte im Unterwasserbereich.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit
- Schell trocknend
- Einsetzbar im Industrie- und Meeresklima
- Geeignet für Über- oder Unterwasserobjekte
- Hohe Abriebfestigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	30% - 98%
Oberflächentemperatur	-5°C (eisfrei) bis +30°C

### VERARBEITUNG

Die Grundierung **COROPUR ZINK M** und die einzelnen Deckschichten **COROPUR TF 21** werden im Airless- oder Luft-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. Beim Streichen / Rollen muss ein Abstreifgitter verwendet werden, um eine gleichmäßige Nassschichtdicke zu erreichen.

Einmal aktiviert, tendiert **COROPUR TF 21** sehr rasch zu Hautbildung. Dies kann verhindert bzw. verlangsamt werden, indem eine dünne Schicht Verdünner auf die Oberfläche des Gebindeinhalts aufgebracht wird oder das Gebinde mit einem lösemittelgetränkten Lappen abgedeckt wird.

### EINSTELLUNGEN AIRLESS SPRITZEN

Druck [bar]	Düse [mm]	Verdünnung [%]
150 - 200	0,42 - 0,53	0 - 5

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Beschichtung	Gew.-Teile
<b>COROPUR TF 21</b>	10
<b>AKTIVATOR A-1786</b>	1

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROPUR ZINK M</b>	ca. 60	ca. 270
<b>COROPUR TF 21</b>	ca. 80 - 500	ca. 287 (100 µm)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### AUSHÄRTUNGSZEITEN (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Staubtrocken	ca. 15 min
Griffest	ca. 35 min
Belastbar	ca. 2,5 h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851** oder **COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900** zu reinigen. Es wird empfohlen, die Spritzausrüstung im Laufe des Arbeitstages mehrmals durchzuspülen. Die Häufigkeit der Reinigung hängt von der Spritzmenge, der Temperatur sowie der vergangenen Zeit, einschließlich möglicher Verzögerungen ab.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROPUR TF 21</b>	Revision 1.00 - 09.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROPUR TF 21

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROPUR TF 21 - RAL 7035 + AKTIVATOR A-1786	9,9 kg	580 0880
COROPUR TF 21 - RAL 8012 + AKTIVATOR A-1786	9,9 kg	580 0870
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	0,80 kg	580 0315
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	4 kg	580 0322
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	9 kg	580 0339
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	0,80 kg	580 0353
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	4 kg	580 0360
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	9 kg	580 0377
COROPUR ZINK M	2,50 kg	580 0016
COROPUR ZINK M	12 kg	580 0023
COROPUR ZINK M	20 kg	580 0030

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROPUR ROLLVERDÜNNER A-851	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR SPRITZVERDÜNNER T-1900	≤ +20°C	18 Monate
COROPUR TF 21	≤ +20°C	6 Monate
COROPUR ZINK M	≤ +20°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	2,10
Festkörper Gewicht / Volumen	%	89 ± 2 / 73 ± 2
Flammpunkt	°C	+32
Viskosität	mPa·s	2750 ± 250
Max. Einsatztemperatur Trocken	°C	+50

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROPUR TF 21	Revision 1.00 - 09.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# BESCHREIBUNG CHEMOKITT

Produkt	Produktbeschreibung
<b>CHEMOKITT FU 1310</b>	<b>CHEMOKITT FU 1310</b> ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit mineralischen Füllstoffen.
<b>CHEMOKITT FU 1320</b>	<b>CHEMOKITT FU 1320</b> ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete silikatfreie Kunstharzkitt ist elektrisch ableitfähig.
<b>CHEMOKITT UP 1320</b>	<b>CHEMOKITT UP 1320</b> ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis einer modifizierten Kombination von ungesättigtem Polyester- und Vinylesterharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete Kunstharzkitt ist elektrisch ableitfähig.
<b>CHEMOKITT VE 1310</b>	<b>CHEMOKITT VE 1310</b> ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Vinylesterharz mit mineralischen Füllstoffen.
<b>CHEMOKITT VE 1311</b>	<b>CHEMOKITT VE 1311</b> ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis eines Novolac Vinylesterharzes mit mineralischen Füllstoffen.
<b>CHEMOKITT WG 1310</b>	<b>CHEMOKITT WG 1310</b> ist ein zweikomponentiger, halogenfreier Wasserglaskitt auf der Basis von Kaliwasserglas mit mineralischen Füllstoffen.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOKITT</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1

# PHYSIKALISCHE DATEN CHEMOKITT

Produkt	Ableitwiderstand an Erde	Dichte	Druckfestigkeit	Haftfestigkeit auf Keramik	Max. Temperatur Nass	Wärmeausdehnungskoeffizient
	DIN 14879-6 [Ω]	DIN EN ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	DIN EN ISO 604 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN ISO 4624 [N/mm]	- [°C]	ISO 11359-2 [1/K]
CHEMOKITT FU 1310	≥ 10 <sup>9</sup>	2,2	80	≥ 4	+180	21 x 10 <sup>-6</sup>
CHEMOKITT FU 1320	≤ 10 <sup>6</sup>	2,3	70	≥ 4	+180	29 x 10 <sup>-6</sup>
CHEMOKITT UP 1320	≤ 10 <sup>6</sup>	1,8	90	≥ 3	+100	32 x 10 <sup>-6</sup>
CHEMOKITT VE 1310	≥ 10 <sup>9</sup>	1,8	80	≥ 3	+120	35 x 10 <sup>-6</sup>
CHEMOKITT VE 1311	≥ 10 <sup>9</sup>	1,8	80	≥ 3	+120	35 x 10 <sup>-6</sup>
CHEMOKITT WG 1310	≥ 10 <sup>9</sup>	2,0	35	≥ 1	+900	10 x 10 <sup>-6</sup>

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH**

**CHEMOKITT**

Ersetzt alle früheren Ausgaben

PHYSIKALISCHE DATEN

Revision 1.00 - 26.03.2015

Seite: 1/1

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOKITT FU 1310

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOKITT FU 1310** ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit mineralischen Füllstoffen.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **CHEMOKITT FU 1310** besteht aus dem Füllstoff **CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1310** und der Lösung **CHEMOKITT FU LÖSUNG 1**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOKITT FU 1310** eignet sich als Verlege- und Verfügekitt für säurefeste keramische Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei hohen chemischen Belastungen durch Säuren, Laugen oder organische Lösemittel bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung und mechanischer Belastung.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in Kanälen, Gruben und Auffangbecken, in Kraftwerken, Lager- und Werkstätten, Neutralisations- und Beizanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Beanspruchung
- Herausragende chemische Beständigkeit, insbesondere auch gegenüber Lösemitteln und anderen organischen Verbindungen
- Hohe Temperaturbeständigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Üblich ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Kunstharzbeschichtung vorgesehen, auf der direkt mit **CHEMOKITT FU 1310** gearbeitet werden kann. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und

eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**CHEMOKITT FU 1310** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Eine direkte Verlegung auf metallischen oder mineralischen Untergrund ist nicht möglich. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert. Bei einer Verfüugung von in Zement- oder Wasserglaskitt hohlfugig verlegter Keramik ist ein Absäuern der offenen Fugen mit 10%-iger Salzsäure oder 20%-iger alkoholischer Schwefelsäure erforderlich.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die **CHEMOKITT FU LÖSUNG 1** in einem Mischgefäß vorlegen und den **CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1310** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und anschließend mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Der Füllstoffanteil des Mischungsverhältnisses kann um max. 10% Füllstoffanteil reduziert werden.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>CHEMOKITT FU LÖSUNG 1</b>	100	2,00
<b>CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1310</b>	550	8,40

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOKITT FU 1310	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMOKITT FU 1310

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 18
Platten	240 x 115 x 40	ca. 21
Steine	240 x 115 x 65	ca. 25
Steine	240 x 115 x 80	ca. 27

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
CHEMOKITT FU 1310	ca. 50	ca. 30	ca. 15

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehbar	ca. 24 h
Chemisch Belastbar	ca. 7 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhafte Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≥ 10 <sup>9</sup>
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,2
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	80
Haftfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	≥ 4
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	21 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+180

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
 Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOKITT FU 1310	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CHEMOKITT FU LÖSUNG 1	20 kg	591 0070
CHEMOKITT FU LÖSUNG 1	200 kg	591 0071
CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1310	25 kg	591 0010
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1310	-	24 Monate
CHEMOKITT FU LÖSUNG 1	≤ +25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOKITT FU 1320

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOKITT FU 1320** ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete silikatfreie Kunstharzkitt ist elektrisch ableitfähig.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **CHEMOKITT FU 1320** besteht aus dem Füllstoff **CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1320** und der Lösung **CHEMOKITT FU LÖSUNG 1**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOKITT FU 1320** eignet sich als Verlege- und Verfügekitt für Platten, Steine und Formteile aus säurefester Keramik, Kohlenstoff- oder Graphitmaterial. **CHEMOKITT FU 1320** eignet sich insbesondere bei hohen chemischen Belastungen durch Säuren, auch Flusssäure, starken Laugen und organischen Lösemitteln, bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Phosphorsäure- und Schwefelsäureindustrie, in der Rauchgasreinigung sowie Neutralisations- und Beizanlagen. Weiterhin ist der Einsatz in Bereichen mit geforderter elektrischer Ableitfähigkeit (Explosionsgefahr) möglich.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Herausragende chemische Beständigkeit, insbesondere gegen Flusssäure, starke Laugen, Lösemittel und andere Organische Verbindungen
- Hohe Temperaturbeständigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Üblich ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Kunstharzbeschichtung vorgesehen, auf der direkt mit **CHEMOKITT FU 1320** gearbeitet werden kann. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**CHEMOKITT FU 1320** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Eine direkte Verlegung auf metallischen oder mineralischen Untergrund ist nicht möglich. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert. Der Füllstoffanteil des Mischungsverhältnisses kann um max. 10% Füllstoffanteil reduziert werden.

Bei einer Verlegung von in Zement- oder Wasserglaskitt hohlfugig verlegter Keramik ist ein Absäuern der offenen Fugen mit 10%-iger Salzsäure oder 20%-iger alkoholischer Schwefelsäure erforderlich.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **CHEMOKITT FU LÖSUNG 1** in einem Mischgefäß vorlegen und den **CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1320** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und anschließend mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOKITT FU 1320	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOKITT FU 1320

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
CHEMOKITT FU LÖSUNG 1	100	2,00
CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1320	400	7,00

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 19
Platten	240 x 115 x 40	ca. 22
Steine	240 x 115 x 65	ca. 26
Steine	240 x 115 x 80	ca. 28

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
CHEMOKITT FU 1320	ca. 70	ca. 40	ca. 20

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehbar	ca. 24 h
Chemisch Belastbar	ca. 7 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 10 <sup>6</sup>
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,3
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	70
Haftfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	≥ 4
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	29 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+180

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
 Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOKITT FU 1320	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

ern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CHEMOKITT FU LÖSUNG 1	20 kg	591 0070
CHEMOKITT FU LÖSUNG 1	200 kg	591 0071
CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1320	25 kg	591 0020
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CHEMOKITT FU FÜLLSTOFF 1320	-	24 Monate
CHEMOKITT FU LÖSUNG 1	≤ +25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOKITT UP 1320

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOKITT UP 1320** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis einer modifizierten Kombination von ungesättigtem Polyester- und Vinylesterharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete Kunstharzkitt ist elektrisch ableitfähig.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **CHEMOKITT UP 1320** besteht aus dem Härter **CHEMOKITT UP HÄRTER 1**, der **CHEMOKITT UP LÖSUNG 1** und dem **CHEMOKITT UP FÜLLSTOFF 1320**. Die **CHEMOKITT UP GRUNDIERUNG 1** besteht aus der **CHEMOKITT UP LÖSUNG 2**, der **CHEMOKITT UP LÖSUNG 3** sowie dem **CHEMOKITT UP HÄRTER 1**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOKITT UP 1320** eignet sich als Verlege- und Verfügekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei hohen chemischen Belastungen durch starke Säuren und organische Lösemittel, bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der metallverarbeitenden Industrie, in Kanälen, Gruben und Auffangbecken, Lager- und Werkstätten, Neutralisations- und Heizanlagen und in Bereichen mit geforderter elektrischer Ableitfähigkeit (Explosionsgefahr).

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Herausragende chemische Beständigkeit, insbesondere gegenüber oxidierenden Säuren und Säuregemischen, Flusssäure sowie Lösemitteln
- Hohe Temperaturbeständigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen, Gummierungen und sonstige Dichtschichten (außer auf VE- und UP-Basis) müssen zuvor mit einer geeigneten UP-Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandt. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abriebfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchst- oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10 °C bis +35 °C
Verarbeitungstemperatur	+10 °C bis +30 °C
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind. **CHEMOKITT UP 1320** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Eine direkte Verlegung auf metallischen oder mineralischen Untergrund ist nicht möglich. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Kohlenstoffsteine sind vor der Applikation mit der abgestreuten **CHEMOKITT UP GRUNDIERUNG 1** zu versehen. Die erforderliche Abstreuerung erfolgt mit Korund. Soll über das Kittbett eine Ableitfähigkeit erzeugt werden, sind geeigneten Ableitbändern (je 50m<sup>2</sup>) auf den zuvor beschichteten Untergrund aufzubringen und an das Erdungspotential anzuschließen.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

#### CHEMOKITT UP GRUNDIERUNG 1

**CHEMOKITT UP LÖSUNG 2** in einem Mischgefäß vorlegen und die **CHEMOKITT UP LÖSUNG 3** und den **CHEMOKITT UP HÄRTER 1** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und anschließend mischen.

#### CHEMOKITT UP 1320

Die **CHEMOKITT UP LÖSUNG 1** in einem Mischgefäß vorlegen und den **CHEMOKITT UP HÄRTER 1** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich mischen. Dem Gemisch anschließend den **CHEMOKITT UP FÜLLSTOFF 1320** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich mischen.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOKITT UP 1320</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3



# CHEMOKITT UP 1320

Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Grundierung oder verlegefähige Kittmasse vorliegt.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
CHEMOKITT UP LÖSUNG 2 (CHEMOKITT UP GRUNDIERUNG 1)	100	2,00
CHEMOKITT UP LÖSUNG 3 (CHEMOKITT UP GRUNDIERUNG 1)	10	0,17
CHEMOKITT UP HÄRTER 1 (CHEMOKITT UP GRUNDIERUNG 1)	2,8	0,08
CHEMOKITT UP LÖSUNG 1	100	2,00
CHEMOKITT UP HÄRTER 1	5,6	0,16
CHEMOKITT UP FÜLLSTOFF 1320	300	6,00

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 19
Platten	240 x 115 x 40	ca. 22
Steine	240 x 115 x 65	ca. 26
Steine	240 x 115 x 80	ca. 28

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	20 °C
CHEMOKITT UP 1320	ca. 35 - 40
CHEMOKITT UP GRUNDIERUNG 1	ca. 25

Zur Einstellung der Topfzeit von CHEMOKITT UP 1320 erfolgt eine Zugabe von CHEMOKITT UP INHIBITOR 1:

Temperatur	Menge CHEMOKITT UP INHIBITOR 1
20 °C	ca. 20 ml auf 2 L Lösung
25 °C	ca. 30 ml auf 2 L Lösung
30 °C	ca. 40 ml auf 2 L Lösung
35 °C	ca. 50 ml auf 2 L Lösung

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit SOLVENT CF-CE zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CHEMOKITT UP HÄRTER 1	0,5 kg	591 0105
CHEMOKITT UP LÖSUNG 1	20 kg	591 0100
CHEMOKITT UP LÖSUNG 1	200 kg	591 0101
CHEMOKITT UP LÖSUNG 2	10 kg	591 0102
CHEMOKITT UP LÖSUNG 3	1 kg	591 0103
CHEMOKITT UP FÜLLSTOFF 1320	25 kg	591 0040
CHEMOKITT UP INHIBITOR 1	1 kg	591 0107
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CHEMOKITT UP FÜLLSTOFF 1320	-	12 Monate
CHEMOKITT UP HÄRTER 1	≤ +20 °C	6 Monate
CHEMOKITT UP INHIBITOR 1	≤ +20 °C	12 Monate
CHEMOKITT UP LÖSUNG 1	≤ +20 °C	6 Monate
CHEMOKITT UP LÖSUNG 2	≤ +20 °C	6 Monate
CHEMOKITT UP LÖSUNG 3	≤ +20 °C	6 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOKITT UP 1320	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/3

# CHEMOKITT UP 1320

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	$\Omega$	$\leq 10^6$
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,8
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	90
Haftfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	$\geq 3$
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	$32 \times 10^{-6}$
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+100

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOKITT UP 1320</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3





# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOKITT VE 1310

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOKITT VE 1310** ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Vinylesterharz mit mineralischen Füllstoffen.

### AUFBAU KUNSTHARZKIT

Der Kunstharzkitt **CHEMOKITT VE 1310** besteht aus dem Füllstoff **CHEMOKITT VE FÜLLSTOFF 1310** und der Lösung **CHEMOKITT VE LÖSUNG 1**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOKITT VE 1310** eignet sich als Verlege- und Verfügekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei chemischen Belastungen durch Säuren, Lösemittel und oxidierenden Medien bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung und mechanischem Widerstand.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Zellstoffindustrie und in Beizanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Beanspruchung
- Sehr gute chemische Beständigkeit, insbesondere auch gegenüber oxidierende Medien, sowie vielen organische Verbindungen
- Schnelle Aushärtung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen, Gummierungen und sonstige Dichtschichten (außer auf VE- und UP-Basis) müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAH

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlstrahlen oder Kugelstrahl-

len ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Dichtschichten, außer auf UP- oder VE-Basis, sind vor der Kittapplikation mit einer abgestreuten UP-Grundierung zu versehen. **CHEMOKITT VE 1310** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die **CHEMOKITT VE LÖSUNG 1** in einem Mischgefäß vorlegen und den **CHEMOKITT VE FÜLLSTOFF 1310** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und anschließend mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Der Füllstoffanteil des Mischungsverhältnisses kann um max. 10% Füllstoffanteil reduziert werden.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>CHEMOKITT EP LÖSUNG 1</b>	100	2,00
<b>CHEMOKITT EP FÜLLSTOFF 1310</b>	400	6,10

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	<b>CHEMOKITT VE 1310</b>	Revision 1.01 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOKITT VE 1310

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 15
Platten	240 x 115 x 40	ca. 17
Steine	240 x 115 x 65	ca. 20
Steine	240 x 115 x 80	ca. 22

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
CHEMOKITT VE 1310	ca. 45	ca. 35	ca. 20

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehbar	ca. 4 h
Chemisch Belastbar	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhafte Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≥ 10 <sup>9</sup>
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,8
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	80
Haftfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	≥ 3
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	35 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOKITT VE 1310	Revision 1.01 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CHEMOKITT VE LÖSUNG 1	20 kg	591 0120
CHEMOKITT VE LÖSUNG 1	200 kg	591 0121
CHEMOKITT VE FÜLLSTOFF 1310	25 kg	591 0030
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CHEMOKITT VE FÜLLSTOFF 1310	-	24 Monate
CHEMOKITT VE LÖSUNG 1	≤ +20°C	6 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOKITT VE 1311

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOKITT VE 1311** ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis eines Novolac Vinylesterharzes mit mineralischen Füllstoffen.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **CHEMOKITT VE 1311** besteht aus dem Füllstoff **CHEMOKITT VE FÜLLSTOFF 1310** und der Lösung **CHEMOKITT VE LÖSUNG 2**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOKITT VE 1311** eignet sich als Verlege- und Verfügekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei chemischen Belastungen durch Säuren, Lösemittel und oxidierenden Medien. Weiterhin ist die hohe Temperaturbeständigkeit und hohe mechanische Belastung hervorzuheben.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Zellstoffindustrie und in Beisanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Beanspruchung
- Sehr gute mechanische Beständigkeit, insbesondere auch gegenüber oxidierende Medien, sowie vielen organische Verbindungen
- Schnelle Aushärtung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen, Gummierungen und sonstige Dichtschichten (außer auf VE- und UP-Basis) müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Dichtschichten, außer auf UP- oder VE-Basis, sind vor der Kittapplikation mit einer abgestreuten UP-Grundierung zu versehen. **CHEMOKITT VE 1311** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunckerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die **CHEMOKITT VE LÖSUNG 2** in einem Mischgefäß vorlegen und den **CHEMOKITT VE FÜLLSTOFF 1310** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und anschließend mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Der Füllstoffanteil des Mischungsverhältnisses kann um max. 10% Füllstoffanteil reduziert werden.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>CHEMOKITT VE LÖSUNG 2</b>	100	2,00
<b>CHEMOKITT VE FÜLLSTOFF 1310</b>	320	4,50

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOKITT VE 1311	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# CHEMOKITT VE 1311

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm /Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 15
Platten	240 x 115 x 40	ca. 17
Steine	240 x 115 x 65	ca. 20
Steine	240 x 115 x 80	ca. 22

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
CHEMOKITT VE 1311	ca. 50	ca. 40	ca. 20

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehbar	ca. 4 h
Chemisch Belastbar	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≥ 10 <sup>9</sup>
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,8
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	80
Haftfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	≥ 3
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	35 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOKITT VE 1311	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CHEMOKITT VE LÖSUNG 2	20 kg	591 0130
CHEMOKITT VE LÖSUNG 2	200 kg	591 0131
CHEMOKITT VE FÜLLSTOFF 1310	25 kg	591 0030
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CHEMOKITT VE FÜLLSTOFF 1310	-	24 Monate
CHEMOKITT VE LÖSUNG 2	≤ +20°C	3 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.



# PRODUKTINFORMATION

## CHEMOKITT WG 1310

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOKITT WG 1310** ist ein zweikomponentiger, halogenfreier Wasserglaskitt auf der Basis von Kaliwasserglas mit mineralischen Füllstoffen.

### AUFBAU KUNSTHARZKIT

Der Kunstharzkit **CHEMOKITT WG 1310** besteht aus dem Füllstoff **CHEMOKITT WG FÜLLSTOFF 1310** und der Lösung **CHEMOKITT WG LÖSUNG 1**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMOKITT WG 1310** eignet sich als Verlege- und Verfügekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei chemischen Belastungen durch konzentrierte Schwefelsäure, oxidierende Medien bei gleichzeitig sehr hoher Temperaturbeanspruchung.

Hauptanwendungen sind Ausmauerungen in Apparaten der Schwefelsäureindustrie und in Rauchgasreinigungsanlagen sowie Trocknungstürme, Quenchtürme, oder Venturiwäscher.

### EIGENSCHAFTEN

- Herausragende chemische Beständigkeit, insbesondere gegen konzentrierte Schwefelsäure, Salpetersäure und Rauchgasbelastung
- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- Einfache Verarbeitung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abriebfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchst- oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**CHEMOKITT WG 1310** wird direkt auf den mineralischen Untergrund, auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunckerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert. Wasserglaskitt darf nicht unter +10°C verarbeitet werden! Kein anreagiertes Kittmaterial verwenden! Eine zu frühe Belastung mit Wasser muss verhindert werden. Das ausgehärtete Kittmaterial kann zur Erhöhung der Wasserfestigkeit mit einer 10%-igen HCL oder 20%-igen alkoholischer Schwefelsäure abgesäuert werden. Vertikale Flächen immer mehrmals absäuern. Die Nutzung des Kittes als Ausgleichsmaterial ist nicht möglich.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **CHEMOKITT WG LÖSUNG 1** in einem Mischgefäß vorlegen und den **CHEMOKITT WG FÜLLSTOFF 1310** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und anschließend mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Der Füllstoffanteil des Mischungsverhältnisses kann um max. 10% Füllstoffanteil reduziert werden.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>CHEMOKITT WG LÖSUNG 1</b>	100	2,00
<b>CHEMOKITT WG FÜLLSTOFF 1310</b>	300	5,80

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>CHEMOKITT WG 1310</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# CHEMOKITT WG 1310

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 17
Platten	240 x 115 x 40	ca. 19
Steine	240 x 115 x 65	ca. 22
Steine	240 x 115 x 80	ca. 24

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15 °C	20 °C	30 °C
CHEMOKITT WG 1310	ca. 65	ca. 50	ca. 25

## AUSHÄRTUNG (20 °C)

Produkt	Zeit
Begehbar	ca. 24 h
Chemisch Belastbar	ca. 7 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≥ 10 <sup>9</sup>
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,0
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	35
Haftfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	≥ 1
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	10 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+900

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMOKITT WG 1310	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CHEMOKITT WG LÖSUNG 1	20 kg	591 0110
CHEMOKITT WG LÖSUNG 1	290 kg	591 0115
CHEMOKITT WG FÜLLSTOFF 1310	25 kg	591 0060
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CHEMOKITT WG FÜLLSTOFF 1310	-	24 Monate
CHEMOKITT WG LÖSUNG 1	≤ +25 °C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25 °C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# BESCHREIBUNG

## Asplit

Produkt	Produktbeschreibung
<b>Asplit 876 GRUNDIERUNG</b>	<b>Asplit 876 GRUNDIERUNG</b> ist ein farbloses zweikomponentiges Grundier- und Laminierharz auf Basis eines Epoxidharzes.
<b>Asplit CN</b>	<b>Asplit CN</b> ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Phenolresol und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.
<b>Asplit CN 916</b>	<b>Asplit CN 916</b> ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Phenolresol mit niedrigem Schadstoffgehalt und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.
<b>Asplit ET KITT</b>	<b>Asplit ET KITT</b> ist ein grauer, dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Epoxidharzes und je nach Einsatzzweck mit unterschiedlichen Füllstoffen.
<b>Asplit ET SPACHTEL</b>	<b>Asplit ET SPACHTEL</b> ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Epoxidharzes und je nach Einsatzzweck mit unterschiedlichen Füllstoffen.
<b>Asplit ET SCHUTZÜBERZUG</b>	<b>Asplit ET SCHUTZÜBERZUG</b> ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Epoxidharzes und je nach Einsatzzweck mit unterschiedlichen Füllstoffen.
<b>Asplit ETS</b>	<b>Asplit ETS</b> ist ein schwarzer, dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Epoxidharzes mit sehr guter Beständigkeit gegen abrasive Beanspruchungen.
<b>Asplit FLAKE M</b>	<b>Asplit FLAKE M</b> ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionssperre-schichten und garantieren somit lange Standzeiten.
<b>Asplit FN</b>	<b>Asplit FN</b> ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Furanharz und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.
<b>Asplit FQ</b>	<b>Asplit FQ</b> ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Furanharzbasis mit mineralischen Füllstoffen.
<b>Asplit HB</b>	<b>Asplit HB</b> ist ein halogenfreier, zweikomponentiger Kaliwasserglas-Kitt.
<b>Asplit HES</b>	<b>Asplit HES</b> ist ein grauer, halogenfreier Natriumwasserglas-Kitt, der zur Verarbeitung nur mit Wasser angemischt wird und dann durch chemische Reaktion erhärtet. Bindemittel und Härter sind im Kittmehl enthalten.
<b>Asplit HSP</b>	<b>Asplit HSP</b> ist ein halogenfreier Kaliwasserglaskitt. Er wurde besonders für das Verarbeiten im Spritzverfahren entwickelt (ähnlich Spritzbeton). <b>Asplit HSP</b> ist ein Kompaktsystem mit einformuliertem Härter, das zur Verarbeitung mit Wasser vermischt wird und dann durch chemische Reaktion erhärtet.
<b>Asplit K 14</b>	<b>Asplit K 14</b> ist ein Kaliwasserglaskitt mit entsprechender chemischer und gegenüber herkömmlichen Wasserglaskitten erhöhter thermischer Widerstandsfähigkeit.
<b>Asplit 876 LAMINAT</b>	<b>Asplit 876 LAMINAT</b> ist eine gelbbraune, ca. 3mm dicke glasfaserverstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines Epoxidharzes.
<b>Asplit LC LAMINAT</b>	<b>Asplit LC LAMINAT</b> ist eine schwarze, ca. 3 mm dicke glasfaserverstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines Phenolharzes. Durch die Einarbeitung eines Hybridvlieses kann <b>Asplit LC LAMINAT</b> elektrisch ableitfähig eingestellt werden.
<b>Asplit LC 916 LAMINAT</b>	<b>Asplit LC 916 LAMINAT</b> ist eine schwarze, ca. 3 mm dicke glasfaserverstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines Phenolharzes mit niedrigem Schadstoffgehalt. Durch die Einarbeitung eines Hybridvlieses kann <b>Asplit LC 916 LAMINAT</b> elektrisch ableitfähig eingestellt werden.
<b>Asplit LF LAMINAT</b>	<b>Asplit LF LAMINAT</b> ist eine schwarze, ca. 3 mm dicke glasfaserverstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines Furanharzes. Durch die Einarbeitung eines Hybridvlieses kann <b>Asplit LF LAMINAT</b> elektrisch ableitfähig eingestellt werden.
<b>Asplit VE 145 LAMINAT</b>	<b>Asplit VE 145 LAMINAT</b> ist eine ca. 3 mm dicke, glasfaserverstärkte, rissüberbrückende Laminatbeschichtung auf Basis eines Epoxid Vinylesterharzes. Das Beschichtungssystem besteht aus einer Grundierspachtelung und einer Laminatschicht sowie ggf. einer Deckschicht. Die Deckschicht wird optional eingesetzt, falls eine elektrische Ableitfähigkeit, bzw. eine graue Oberfläche gewünscht wird.
<b>Asplit OC</b>	<b>Asplit OC</b> ist ein schwarzer, dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus ungesättigtem Polyester- und Vinylesterharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete Kitt ist elektrisch ableitfähig.
<b>Asplit VEC</b>	<b>Asplit VEC</b> ist ein schwarzer, dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Novolac Vinylesterharzes mit Füllstoffen auf Kohlenstoffbasis.

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/2

# BESCHREIBUNG

## Asplit

Produkt	Produktbeschreibung
Asplit VEL	<b>Asplit VEL</b> ist eine ca. 3 mm dicke, glasfaserverstärkte, rissüberbrückende Laminatbeschichtung auf Basis eines Novolac Vinylesterharzes. Das Beschichtungssystem besteht aus einer Grundierspachtelung und einer Laminatschicht sowie ggf. einer Deckschicht. Die Deckschicht wird optional eingesetzt, falls eine elektrische Ableitfähigkeit, bzw. eine graue Oberfläche gewünscht wird.
Asplit VEQ	<b>Asplit VEQ</b> ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Novolac Vinylesterharzes mit mineralischen Füllstoffen.
Asplit VP 788	<b>Asplit VP 788</b> ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Furanharz und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 2/2

# PHYSIKALISCHE DATEN

## Asplit

Produkt	DIN 14879-6	DIN EN ISO 178	DIN EN ISO 2811	DIN EN ISO 604	E-Modul	Härte Shore D	Max. Temperatur Trocken	Max. Temperatur Nass	Wärmeausdehnungskoeffizient	Wärmeleitfähigkeit	Zugfestigkeit
	[Ω]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[g/cm <sup>3</sup> ]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[N/mm <sup>2</sup> ]	-	[°C]	[°C]	[1/K]	[W/(m · K)]	[N/mm <sup>2</sup> ]
Asplit 876 GRUNDIERUNG	---	---	1,14	---	---	---	---	+160	---	---	---
Asplit CN	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>	22	1,40	60	---	ca. 60 - 70	---	+180	---	1,6	8
Asplit CN 916	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>	---	1,45	60	---	> 50	---	+180	---	1,6	---
Asplit ET KITT	≤ 1 x 10 <sup>6*</sup>	40	2,05	100	1,1 x 10 <sup>4</sup>	---	+60 / +120**	---	45 x 10 <sup>-6</sup>	1,7	40
Asplit ET SPACHTEL	≤ 1 x 10 <sup>6***</sup> / ≤ 1 x 10 <sup>4****</sup>	40	2,05	100	1,1 x 10 <sup>4</sup>	---	+60 / +120** / +80*****	---	45 x 10 <sup>-6</sup>	1,7	40
Asplit ET SCHUTZÜBERZUG	---	40	2,05	100	1,4 x 10 <sup>4</sup>	---	+60 / +120**	---	45 x 10 <sup>-6</sup>	1,7	40
Asplit ETS	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Asplit FLAKE M	---	---	1,20	---	---	---	+180	+70	27-30 x 10 <sup>-6</sup>	---	40
Asplit FN	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>	30	1,6	70	0,8 x 10 <sup>4</sup>	---	---	+220	24 x 10 <sup>-6</sup>	2,0	8
Asplit FQ	> 10 <sup>9</sup>	---	2,2	80	---	---	---	+180	21 x 10 <sup>-6</sup>	---	---
Asplit HB	---	10	2,0	30	1,1 x 10 <sup>4</sup>	> 20	+900	---	12 x 10 <sup>-6</sup>	1,2	---
Asplit HES	---	10	2,0	25	1,1 x 10 <sup>4</sup>	---	+900	---	12 x 10 <sup>-6</sup>	1,2	---
Asplit HSP	---	10	---	30	---	---	+900	---	12 x 10 <sup>-6</sup>	---	---
Asplit K 14	---	6	2,0	20	---	---	+1400	---	---	---	---
Asplit 876 LAMINAT	---	---	1,2	---	---	> 60	+160	---	---	---	---
Asplit LC LAMINAT	≤ 1 x 10 <sup>6</sup>	---	1,16	---	---	> 60	+100	---	---	---	---

# PHYSIKALISCHE DATEN

## Asplit

Produkt	Ableitwiderstand	Biegefestigkeit	Dichte	Druckfestigkeit	E-Modul	Härte Shore D	Max. Temperatur Trocken	Max. Temperatur Nass	Wärmeausdehnungskoeffizient	Wärmeleitfähigkeit	Zugfestigkeit
	DIN 14879-6 [Ω]	DIN EN ISO 178 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN ISO 2811 [g/cm <sup>3</sup> ]	DIN EN ISO 604 [N/mm <sup>2</sup> ]	-	-	[°C]	[°C]	[1/K]	[W/(m · K)]	DIN EN ISO 527 [N/mm <sup>2</sup> ]
Asplit LC 916 LAMINAT	≤ 1 x 10 <sup>6</sup>	---	1,20	---	---	> 60	+90	---	---	---	---
Asplit LF LAMINAT	≤ 1 x 10 <sup>6</sup>	---	1,154	---	---	> 60	+100	---	---	---	---
Asplit VE 145 LAMINAT	≤ 1 x 10 <sup>6</sup>	---	1,10	60	---	> 60	+80	---	---	---	---
Asplit OC	≤ 10 <sup>6</sup>	---	1,8	70	---	---	---	+100	32 x 10 <sup>-6</sup>	---	---
Asplit VEC	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>	25	1,4	140	0,6 x 10 <sup>4</sup>	---	+120	---	40 x 10 <sup>-6</sup>	1,0	10
Asplit VEL	≤ 1 x 10 <sup>6</sup>	---	1,4	60	---	> 60	+100	---	---	---	---
Asplit VEQ	> 10 <sup>9</sup>	---	1,8	80	---	---	---	+150	35 x 10 <sup>-6</sup>	---	---
Asplit VP 788	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>	16	1,6	52	---	---	+230	---	---	---	5

\* ET Plattenbelag schwarz \*\* in Verbindung mit keramischen Platten oder Steinen \*\*\* leitfähig grau \*\*\*\* leitfähig schwarz \*\*\*\*\* als Spachtelschicht

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklich Bestandteile eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**  
**Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)**

Asplit GmbH	Asplit	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PHYSIKALISCHE DATEN	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit 876 GRUNDIERUNG

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit 876 GRUNDIERUNG** ist ein farbloses zweikomponentiges Grundier- und Laminierharz auf Basis eines Epoxidharzes.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit 876 GRUNDIERUNG** dient als Haftgrund für Asplit Kitte auf Basis von Phenol- und Furanharzen. Eine Absäuerung ist nicht notwendig.

Auf Beton hat **Asplit 876 GRUNDIERUNG** gleichzeitig die Funktion einer Versiegelung. Die chemische Beständigkeit der **Asplit 876 GRUNDIERUNG** ist im Allgemeinen ähnlich wie **Asplit ET**, aber besser im Einsatz bei organischen Säuren und Lösemitteln.

### EIGENSCHAFTEN

- Direkt haftende Grundierung auf Beton und Stahl
- Exzellente chemische Beständigkeit
- Hohe thermische Beständigkeit bis +160°C (trocken)

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungs- und Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungs- bzw. ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbehandlungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungs- bzw. Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit 876 GRUNDIERUNG** wird mit einem Pinsel, einer Flächenbürste oder einer Rolle zweimal unverdünnt auf den Untergrund aufgetragen. Bei Überarbeitungszeiten > 24 Stunden ist der letzte Auftrag in frischem Zustand mit trockenem Quarzsand (0,3 – 0,7 mm) abzustreuen bzw. muss – falls keine Abstreuerung erfolgt ist – angeschliffen werden.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste
- Lammfellrolle
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit 876 LÖSUNG** aufrühren und anschließend den **Asplit 876 HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

Asplit 876 GRUNDIERUNG	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit 876 LÖSUNG	0,815	100	0,87
Asplit 876 HÄRTER	0,325	40	0,36

### VERBRAUCH

Untergrund	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Beton	ca. 300 - 350
Stahl	ca. 250

### TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit 876 GRUNDIERUNG	ca. 60

### Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Überarbeitbar	ca. 18 h
Begehbar	ca. 18 h

Asplit GmbH	Asplit 876 GRUNDIERUNG	Revision 1.01 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# Asplit 876 GRUNDIERUNG

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** oder **Asplit REINIGER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	20 kg	592 0605
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	8 kg	592 0615
<b>Asplit REINIGER N</b>	25 kg	592 0920
<b>Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER</b>	0,25 kg	592 0921
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	≤ +25°C	24 Monate
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	≤ +25°C	24 Monate
<b>Asplit REINIGER N</b>	-	24 Monate
<b>Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER</b>	≤ +20°C	24 Monate
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,14
Dichte <b>Asplit 876 LÖSUNG</b>			1,15
Hafffestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	> 1,5
Hafffestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	> 7
Härte Shore D	-	-	> 70
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+160

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit 876 GRUNDIERUNG</b>	Revision 1.01 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit CN** ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Phenolresol und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit CN** eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik oder Kohlenstoff für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung an Keramik und Kohlenstoffsteinen
- Exzellente chemische Beständigkeit, insbesondere gegenüber Säuren und Lösemittel sowie gegen schwach oxidierende Chemikalien
- Ausgehärteter Kitt ist elektrisch leitfähig
- Eignet sich für Ausmauerungen, bei denen eine Vorspannung erzielt werden soll

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit der **Asplit 876 GRUNDIERUNG** versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Beschichtung vorgesehen, so kann darauf direkt mit **Asplit CN** gearbeitet werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abriebfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und ent-

sprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10 °C bis +30 °C
Verarbeitungstemperatur	+20 °C ± 5 °C wird empfohlen
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit CN** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Wenn Platten in alkalischen Verlegemassen hohlfugig verlegt worden sind und mit **Asplit CN** verfugt werden sollen, ist zu beachten, dass die Verlegemassen erhärtet, abgesäuert und wieder trocken sein müssen. Die offenen Fugen sollen rechtwinkligen Querschnitt haben, mindestens 15 mm tief und 5 - 8 mm breit sein. Die Seitenflächen der Platten müssen frei von Verlegemassen und die Fugen sauber sein.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die **Asplit CN LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit CN PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Auf der **Asplit CN LÖSUNG** abgeschiedenes Wasser muss vor Verwendung der **Asplit CN LÖSUNG** entfernt werden. Es darf keinesfalls in die **Asplit CN LÖSUNG** eingerührt oder in die Kittmasse gemischt werden.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	0,815	100	0,87
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	0,325	40	0,36

Asplit CN	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit CN LÖSUNG</b>	0,600	100	1,00
<b>Asplit CN PULVER</b>	0,800	133	2,66

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit CN</b>	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit CN

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 10
Platten	240 x 115 x 40	ca. 13
Steine	240 x 115 x 65	ca. 16
Steine	240 x 115 x 80	ca. 18

## TOPFZEITEN (20 °C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit CN	ca. 60

## Aushärtung (20 °C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 24 h
Chemisch belastbar	ca. 8 Tage

## NACHBEHANDLUNG

Beläge und Ausmauerungen mit **Asplit CN** sind frühestens 8 Tage nach Fertigstellung in Betrieb zu nehmen. Die optimale Widerstandsfähigkeit gegen manche Lösemittel und Alkalien wird jedoch bei normaler Temperatur erst nach mehreren Wochen erreicht. Durch Wärmebehandlung des fertigen Bodenbelags bzw. der Ausmauerung kann dieser Prozess beschleunigt werden.

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** oder **Asplit REINIGER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	22
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,40
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	60
Härte Shore D	-	-	ca. 60 - 70
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m · K)	1,6
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	8
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+180

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit CN	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit 876 HÄRTER	8 kg	592 0615
Asplit 876 LÖSUNG	20 kg	592 0605
Asplit CN LÖSUNG	20 kg	592 0020
Asplit CN LÖSUNG	50 kg	592 0021
Asplit CN PULVER	25 kg	592 0010
Asplit REINIGER N	25 kg	592 0920
Asplit REINIGER N ENTSCHÄUMER	0,25 kg	592 0921
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 876 HÄRTER	≤ +25 °C	24 Monate
Asplit 876 LÖSUNG	≤ +25 °C	24 Monate
Asplit CN LÖSUNG	≤ +20 °C	9 Monate
Asplit CN PULVER	-	24 Monate
Asplit REINIGER N	-	24 Monate
Asplit REINIGER N ENTSCHÄUMER	≤ +20 °C	24 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20 °C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit CN 916

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit CN 916** ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalt-härtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Phenolresol mit niedrigem Schadstoffgehalt und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit CN 916** eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik oder Kohlenstoff für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung an Keramik und Kohlenstoffsteinen
- Exzellente chemische Beständigkeit, insbesondere gegenüber Säuren und Lösemitteln
- Ausgehärteter Kitt ist elektrisch leitfähig
- **Asplit CN 916 LÖSUNG** scheidet im Gegensatz zu herkömmlichen Phenolresolen bei der Lagerung kein Wasser ab
- Angenehme Verarbeitung durch staubfreien Füllstoff

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit der **Asplit 876 GRUNDIERUNG** versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Beschichtung vorgesehen, so kann darauf direkt mit **Asplit CN 916** gearbeitet werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit CN 916** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

Wenn Platten in alkalischen Verlegemassen hohlfugig verlegt worden sind und mit **Asplit CN 916** verfugt werden sollen, ist zu beachten, dass die Verlegemassen erhärtet, abgesäuert und wieder trocken sein müssen. Die offenen Fugen sollen rechtwinkligen Querschnitt haben, mindestens 15 mm tief und 5 - 8 mm breit sein. Die Seitenflächen der Platten müssen frei von Verlegemassen und die Fugen sauber sein.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit CN 916 LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit CN 916 PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	0,815	100	0,87
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	0,325	40	0,36

Asplit CN 916	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit CN 916 LÖSUNG</b>	0,550	100	1,00
<b>Asplit CN 916 PULVER</b>	0,900	163	3,26

Asplit GmbH	Asplit CN 916	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit CN 916

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 11
Platten	240 x 115 x 40	ca. 13
Steine	240 x 115 x 65	ca. 17
Steine	240 x 115 x 80	ca. 19

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit CN 916	ca. 45

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 24 h
Chemisch belastbar	ca. 8 Tage

## NACHBEHANDLUNG

Beläge und Ausmauerungen mit **Asplit CN 916** sind frühestens 8 Tage nach Fertigstellung in Betrieb zu nehmen. Die optimale Widerstandsfähigkeit gegen manche Lösemittel und Alkalien wird jedoch bei normaler Temperatur erst nach mehreren Wochen erreicht. Durch Wärmebehandlung des fertigen Bodenbelags bzw. der Ausmauerung kann dieser Prozess beschleunigt werden.

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** oder **Asplit REINIGER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,45
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	60
Härte Shore D	-	-	> 50
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m · K)	1,6
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+180

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit CN 916	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit 876 HÄRTER	8 kg	592 0615
Asplit 876 LÖSUNG	20 kg	592 0605
Asplit CN 916 LÖSUNG	20 kg	592 0040
Asplit CN 916 LÖSUNG	50 kg	592 0041
Asplit CN 916 PULVER	25 kg	592 0030
Asplit REINIGER N	25 kg	592 0920
Asplit REINIGER N ENTSCHÄUMER	0,25 kg	592 0921
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 876 HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit 876 LÖSUNG	≤ +25°C	24 Monate
Asplit CN 916 LÖSUNG	≤ +20°C	6 Monate
Asplit CN 916 PULVER	-	24 Monate
Asplit REINIGER N	-	24 Monate
Asplit REINIGER N ENTSCHÄUMER	≤ +20°C	24 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.



# PRODUKTINFORMATION

## Asplit ET KITT

### PRODUKTBECHREIBUNG

**Asplit ET KITT** ist ein grauer, dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Epoxidharzes und je nach Einsatzzweck mit unterschiedlichen Füllstoffen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit ET KITT** eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen. Aufgrund der dichten Beschaffenheit und der guten Verträglichkeit des Kittes mit Beton, kann oft auf eine besondere Dichtschicht verzichtet werden. Die Platten sind dann direkt mit **Asplit ET** auf den Betonuntergrund - nach vorheriger Grundierung - im Zweibett-Verfahren zu verlegen. Darüber hinaus lässt sich **Asplit ET** als Spachtel- und Fließspachtelbelag in Schichtdicken von ca. 2 – 5 mm sowie als dünnschichtiger **Asplit ET** Schutzüberzug (Schichtdicken von ca. 0,3 – 0,7 mm) für zementgebundene Untergrundflächen verarbeiten - siehe gesonderte Datenblätter.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Haftung an Beton und Keramik
- Gute chemische Beständigkeit
- Nahezu schwindungsfreie Härtung
- Universelles „Allround“ Material

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Unebenheiten oder Oberflächenfehler wie Kiesnester, Entschalungsbrüche, Zementschlammeflächen und andere Stellen stark verminderter Festigkeit sind zu beseitigen und auszubessern.

Dies kann mit **Asplit ET KITT** oder **Asplit ET SPACHTEL**, nach vorheriger Grundierung, vorgenommen werden. Größere Fehlstellen sind mit **Asplit ET** Grobspachtel, **Asplit ET** Estrich – oder Betonmasse zu egalisieren. Mit dem Bauteil verbundene Stahluntergründe und Stahleinbauteile müssen metallisch blank (SA 2½) sein.

### Beton und zementgebundene Untergrundflächen

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Neue Betonflächen sollen mindestens 28 Tage alt sein. Alle Untergrundflächen sollen frei von Rissen sein.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und ent-

sprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

### Asplit ET GRUNDIERUNG

Die **Asplit ET GRUNDIERUNG** wird mit einer Bodenbürste, Flächenstreicher, Pinsel, Rolle oder Gummirakel auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material satt und gleichmäßig aufgetragen. Der Verbrauch liegt bei ca. 300 - 400 g/m<sup>2</sup>.

### Asplit ET KITT

**Asplit ET KITT** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Wenn Platten in alkalischen Verlegemassen hohlfugig verlegt worden sind und mit **Asplit ET KITT** verfugt werden sollen, ist zu beachten, dass die Verlegemassen erhärtet, abgesäuert und wieder trocken sein müssen. Die offenen Fugen sollen rechtwinkligen Querschnitt haben, mindestens 15 mm tief und 5 - 8 mm breit sein. Die Seitenflächen der Platten müssen frei von Verlegemassen und die Fugen sauber sein.

Mit **Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG SCHWARZ** lassen sich elektrisch ableitfähige Plattenbeläge herstellen.

Beim Zweibett-Verfahren wird auf die frische oder abgesandete Grundierung zunächst abschnittsweise ein ca. 3 mm starkes **Asplit ET** Kittbett vorgelegt. Innerhalb von min. 60 Minuten sind dann säurefeste Platten - rückseitig mit 2 – 3 mm versehenen Kittbett - auf die Fläche frisch in frisch zu verlegen. Die Kittflächen sind so zu verdichten, dass keine Lufteinschlüsse verbleiben. Die gesamte Kittbettstärke sollte 10 mm nicht überschreiten.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Rolle oder Bodenbürste
- Mörtelkelle, Glättspan
- Flächenstreicher, Gummirakel
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit ET LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend den **Asplit ET HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Danach die **Asplit ET** Füllstoffe hinzugeben und erneut gründlich mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals durchmischen. Für das Anmischen größerer Mengen ist ein Zwangsmischer zu verwenden.

Asplit GmbH	Asplit ET KITT	Revision 1.03 - 20.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3



# Asplit ET KITT

Asplit ET GRUNDIERUNG	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,300	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,060	20	-

Asplit ET VERLEGEKITT	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,250	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,050	20	-
Asplit ET PULVER	1,750	700	-

Asplit ET VERFUGEKITT (Kittspritze)	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,265	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,053	20	-
Asplit ET PULVER	1,640	619	-

Asplit ET VERLEGEKITT & VERFUGEKITT ABLEITFÄHIG	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,390	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,078	20	-
Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG SCHWARZ	0,975	250	-

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 17
Platten	240 x 115 x 40	ca. 19
Steine	240 x 115 x 65	ca. 22
Steine	240 x 115 x 80	ca. 24

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Grundierspachtel	ca. 30 - 60
Verlege- & Verfugekitt	ca. 90

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 16 h
Überarbeitbar	ca. 16 h
Chemisch belastbar	ca. 7 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit REINIGER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit ET HÄRTER	5 kg	592 0520
Asplit ET HÄRTER	20 kg	592 0510
Asplit ET LÖSUNG	20 kg	592 0500
Asplit ET PULVER	25 kg	592 0530
Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG SCHWARZ	25 kg	592 0540
Asplit REINIGER N	25 kg	592 0920
Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER	0,25 kg	592 0921

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit ET HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit ET LÖSUNG	≤ +25°C	24 Monate
Asplit ET PULVER	-	24 Monate
Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG SCHWARZ	-	24 Monate
Asplit REINIGER N	-	24 Monate
Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Asplit GmbH	Asplit ET KITT	Revision 1.03 - 20.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/3

# Asplit ET KITT

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	$\Omega$	$\leq 1 \times 10^6$ *
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	40
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,05
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	100
E-Modul	-	N/mm <sup>2</sup>	$1,1 \times 10^4$
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	$45 \times 10^{-6}$
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m · K)	1,7
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	40
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+60 / +120**

\* ET Plattenbelag schwarz \*\* in Verbindung mit keramischen Platten oder Steinen

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit ET KITT	Revision 1.03 - 20.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit ET SPACHTEL

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit ET SPACHTEL** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkit auf Basis eines Epoxidharzes und je nach Einsatzzweck mit unterschiedlichen Füllstoffen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit ET SPACHTEL** eignet sich für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen. Die zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen. Die **Asplit ET SPACHTEL** unterscheiden sich wie folgt:

1. Dünnspachtel
2. Fließspachtel, mit und ohne Gewebeeinlage
3. Spachtel, leitfähige Spachtel – grau und schwarz, Grobspachtel, Estrich und Betonmasse

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Haftung an Beton und Keramik
- Gute chemische Beständigkeit
- Nahezu schwindungsfreie Härtung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Unebenheiten oder Oberflächenfehler wie Kiesnester, Entschalungsbrüche, Zementschlammeflächen und andere Stellen stark verminderter Festigkeit sind zu beseitigen und auszubessern.

Dies kann mit **Asplit ET KITT** oder **Asplit ET SPACHTEL**, nach vorheriger Grundierung, vorgenommen werden. Größere Fehlstellen sind mit **Asplit ET** Grobspachtel, **Asplit ET** Estrich – oder Betonmasse zu egalisieren. Mit dem Bauteil verbundene Stahluntergründe und Stahleinbauteile müssen metallisch blank (SA 2½) sein.

### Beton und zementgebundene Untergrundflächen

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Neue Betonflächen sollen mindestens 28 Tage alt sein. Alle Untergrundflächen sollen frei von Rissen sein.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

### Asplit ET GRUNDIERUNG

Bei allen Spachtelungen ist die **Asplit ET GRUNDIERUNG** erforderlich. Die **Asplit ET GRUNDIERUNG** wird mit einer Bodenbürste, Flächenstreicher, Pinsel, Rolle oder Gummirakel auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material satt und gleichmäßig aufgetragen. Auf diese kann dann frisch in frisch, oder nach Abstreuen mit Quarzsand im erhärteten Zustand, weitergearbeitet werden. Der Verbrauch liegt bei ca. 300 - 400 g/m<sup>2</sup>.

### Asplit ET DÜNNSCHICHTSPACHTEL

Auf die Grundierung wird die **Asplit ET DÜNNSCHICHT SPACHTEL** mit einem Verbrauch von 3 l/m<sup>2</sup> aufgebracht. Damit ist eine Spachtelschicht in einer Stärke von 2 – 3 mm möglich. Die ausgehärtete Spachtelung erhält eine Versiegelung, welche im Kreuzgang mit der Lammfellrolle aufgebracht wird.

### Asplit ET FLIESSSPACHTEL

Auf die Grundierung wird die **Asplit ET FLIESSSPACHTEL** mit einem Verbrauch von 1,3 -1,4 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke mit einem gezahnten Glättspan aufgebracht. Die Entlüftung der Fließbeschichtung erfolgt mit einer Stachelwalze.

Bei Verwendung einer Gewebeeinlage wird schiebefestes Gewebe (**Asplit VES**) mit einem 2. Auftrag der **Asplit ET GRUNDIERUNG** mit dem Untergrund unter Laminierungsrichtlinien fixiert. Danach erfolgt der Einbau der eigentlichen **Asplit ET** Fließbeschichtung.

### Asplit ET SPACHTEL

**Asplit ET SPACHTEL** wird im Allgemeinen auf Bodenflächen ca. 4 – 6 mm und auf Wandflächen ca. 3 – 4 mm dick appliziert. Auf die Grundierung wird die **Asplit ET SPACHTEL** mit einer Mörtelkelle aufgebracht. Flächige Egalisierungen werden mittels Lehren, Richtlatte und Glättspan erzielt.

Mit **Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG SCHWARZ** oder **Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG GRAU** lassen sich elektrisch ableitfähige Beläge herstellen. Kupferbänder oder -litzen müssen in die Spachtelung integriert und an eine Erdungsleitung angeschlossen werden. Ableitwerte siehe technische Daten.

### Asplit ET GROBSPACHTEL

Die **Asplit ET GROBSPACHTEL** wird für Schichtstärken bis 8 mm Stärke verwendet. Unter Verwendung der **Asplit ET** Materialkomponenten können durch Zugabe grober Füllstoffe PC Estrich- und PC Betonmischungen hergestellt werden. Sie werden dort eingebaut, wo dickere Schichten (> 8 mm) erforderlich sind. Insbesondere als Ausgleich- und Gefälleestrich, sowie zum Ausfüllen von Vertiefungen und Löchern in der Betonkonstruktion.

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit ET SPACHTEL</b>	Revision 1.01 - 26.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3

# Asplit ET SPACHTEL

Die auszuführenden Schichtdicken sollten mindestens das Dreifache des größten Korndurchmessers betragen. Ebenso kann die Betonrezeptur zum Herstellen von kompletten Stufen, Sockeln, Fundamenten oder sonstigen massiven Teilen verwendet werden. Bei der Verwendung der Kies und Sand Zuschlagstoffe sollten nur gewaschene und dann getrocknete Materialien verwendet werden. Für das Anmischen größerer Mengen ist ein Zwangsmischer erforderlich.

## ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Rolle oder Bodenbürste
- Mörtelkelle, Glättspan
- Flächenstreicher, Gummirakel
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

## MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit ET LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend den **Asplit ET HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Danach die Füllstoffe im angegebenen Mischungsverhältnis hinzugeben und erneut gründlich mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals durchmischen. Für das Anmischen größerer Mengen ist ein Zwangsmischer zu verwenden.

Asplit ET GRUNDIERUNG	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,300	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,060	20	-

Asplit ET DÜNNSCHICHTSPACHTEL	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,265	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,053	20	-
Asplit ET PULVER	1,640	619	-

Asplit ET VERSIEGELUNG	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,150	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,030	20	-
Asplit PULVER FEIN GRAU	0,070	47	-

Asplit ET FLIESSSPACHTEL	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,765	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,153	20	-
Asplit PULVER FEIN GRAU oder Asplit PULVER FEIN WEISS	0,382	50	-

Asplit ET FLIESSSPACHTEL SCHWARZ	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,610	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,122	20	-
Asplit PULVER FEIN SCHWARZ	0,668	110	-

Asplit ET SPACHTEL Bodenbereich	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,250	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,050	20	-
Asplit ET PULVER	1,750	700	-

Asplit ET SPACHTEL Wandbereich	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,250	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,050	20	-
Asplit ET PULVER	1,690	675	-

Asplit ET SPACHTEL ABLEITFÄHIG GRAU	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,300	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,060	20	-
Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG GRAU	1,500	500	-

Asplit ET SPACHTEL ABLEITFÄHIG SCHWARZ	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,390	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,078	20	-
Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG SCHWARZ	0,702	180	-

Asplit ET	Grobspachtel [kg]	Estrich [kg]	Beton [kg]
Asplit ET LÖSUNG	0,170	0,130	0,110
Asplit ET HÄRTER	0,034	0,026	0,022
Asplit ET PULVER	-	0,450	0,380
Asplit 724 PULVER	2,00	-	-
Flusssand gewaschen 0 – 3 mm	-	0,450	0,380
Kies gewaschen 3 - 7 mm	-	0,700	0,600
Kies gewaschen 7 - 15 mm	-	0,500	0,400
Kies gewaschen 15 - 30 mm	-	-	0,400
1 Liter = ca.	<b>2,2 kg</b>	<b>2,2 kg</b>	<b>2,3 kg</b>

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Grundierung	ca. 30 - 60
Verlege- & Verfugekitt	ca. 90
Grobspachtel, Estrich, Beton	ca. 120

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 16 h
Überarbeitbar	ca. 16 h
Chemisch belastbar	ca. 7 Tage

Asplit GmbH	Asplit ET SPACHTEL	Revision 1.01 - 26.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/3

# Asplit ET SPACHTEL

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit REINIGER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit ET HÄRTER	5 kg	592 0520
Asplit ET HÄRTER	20 kg	592 0510
Asplit ET LÖSUNG	20 kg	592 0500
Asplit ET PULVER	25 kg	592 0530
Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG GRAU	25 kg	592 0550
Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG SCHWARZ	25 kg	592 0540
Asplit 724 PULVER	25 kg	592 0590
Asplit PULVER FEIN GRAU	25 kg	592 0560
Asplit PULVER FEIN SCHWARZ	25 kg	592 0580
Asplit PULVER FEIN WEISS	25 kg	592 0570
Asplit REINIGER N	25 kg	592 0920
Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER	0,25 kg	592 0921

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 724 PULVER	-	24 Monate
Asplit ET HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit ET LÖSUNG	≤ +25°C	24 Monate
Asplit ET PULVER	-	24 Monate
Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG GRAU	-	24 Monate
Asplit ET PULVER ABLEITFÄHIG SCHWARZ	-	24 Monate
Asplit PULVER FEIN GRAU	-	24 Monate
Asplit PULVER FEIN SCHWARZ	-	24 Monate
Asplit PULVER FEIN WEISS	-	24 Monate
Asplit REINIGER N	-	24 Monate
Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>6***</sup> / ≤ 1 x 10 <sup>4****</sup>
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	40
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,05
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	100
E-Modul	-	N/mm <sup>2</sup>	1,1 x 10 <sup>4</sup>
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	45 x 10 <sup>-6</sup>
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m • K)	1,7
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	40
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+60 / +120** / +80*****

\*\* in Verbindung mit keramischen Platten oder Steinen \*\*\* leitfähig grau \*\*\*\* leitfähig schwarz \*\*\*\*\* als Spachtelschicht

Hinweis: Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit ET SPACHTEL	Revision 1.01 - 26.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3



# PRODUKTINFORMATION

## Asplit ET SCHUTZÜBERZUG

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit ET SCHUTZÜBERZUG** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkit auf Basis eines Epoxidharzes und je nach Einsatzzweck mit unterschiedlichen Füllstoffen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit ET** eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen.

Darüber hinaus lässt sich **Asplit ET** als Spachtel- und Fließspachtelbelag in Schichtdicken von ca. 2 – 5 mm sowie als dünnschichtiger **Asplit ET** Schutzüberzug (Schichtdicken von ca. 0,3 – 0,7 mm) für zementgebundene Untergrundflächen verarbeiten.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Haftung an Beton und Keramik
- Gute chemische Beständigkeit
- Nahezu schwindungsfreie Härtung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn der Applikation muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Unebenheiten oder Oberflächenfehler wie Kiesnester, Entschalungsbrüche, Zementschlammeflächen und andere Stellen stark verminderter Festigkeit sind zu beseitigen und auszubessern. Dies kann mit **Asplit ET KITT** oder **Asplit ET SPACHTEL**, nach vorheriger Grundierung, vorgenommen werden. Größere Fehlstellen sind mit **Asplit ET** Grob- spachtel, **Asplit ET** Estrich – oder Betonmasse zu egalisieren. Mit dem Bauteil verbundene Stahluntergründe und Stahleinbauteile müssen metallisch blank (SA 2½) sein.

#### Beton und zementgebundene Untergrundflächen

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Neue Betonflächen sollen mindestens 28 Tage alt sein. Alle Untergrundflächen sollen frei von Rissen sein.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10 °C bis +30 °C
Verarbeitungstemperatur	+20 °C ± 5 °C wird empfohlen
Taupunktastand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

#### Asplit ET GRUNDIERUNG

Die **Asplit ET GRUNDIERUNG** wird mit einer Bodenbürste, Flächenstreicher, Pinsel, Rolle oder Gummirakel auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material satt und gleichmäßig aufgetragen.

#### Asplit ET SCHUTZÜBERZUG

**Asplit ET SCHUTZÜBERZUG** wird mit einer Bodenbürste, Flächenstreicher oder Rolle im Kreuzgang auf die Grundierung bzw. den vorherigen Auftrag gleichmäßig aufgetragen. Die Topfzeit ist abhängig von den Temperaturen der Komponenten und der Umgebung. Werden auf den letzten Auftrag vom **Asplit ET SCHUTZÜBERZUG** säurefeste Steine oder Platten verlegt, so muss in die letzte frische Schicht feuergetrocknetem Quarzsand (0,7 – 1,2 mm) offen eingestreut werden. Der Verbrauch liegt bei ca. 400 g/m<sup>2</sup>.

Direkte Sonneneinstrahlung des frischen Schutzüberzuges darf wegen möglicher Blasenbildung nicht erfolgen. Ggf. sind die zu überschichtenden Flächen einzuhausen

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Rolle oder Bodenbürste
- Mörtelkelle, Glättspan
- Flächenstreicher, Gummirakel
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die **Asplit ET LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit ET HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Danach die **Asplit ET** Füllstoffe im angegebenen Mischungsverhältnis hinzugeben und erneut gründlich mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals durchmischen. Für das Anmischen größerer Mengen ist ein Zwangsmischer zu verwenden.

Asplit ET GRUNDIERUNG	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,300	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,060	20	-

1. Asplit ET SCHUTZÜBERZUG GRAU / WEISS	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,250	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,050	20	-
Asplit PULVER FEIN GRAU oder Asplit PULVER FEIN WEISS	0,100	40	-

Asplit GmbH	Asplit ET SCHUTZÜBERZUG	Revision 1.01 - 26.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3



# Asplit ET SCHUTZÜBERZUG

1. Asplit ET SCHUTZÜBERZUG SCHWARZ	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,220	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,044	20	-
Asplit PULVER FEIN SCHWARZ	0,136	60	-

2+3. Asplit ET SCHUTZÜBERZUG GRAU / WEISS	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,220	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,044	20	-
Asplit PULVER FEIN GRAU oder Asplit PULVER FEIN WEISS	0,136	60	-

2+3. Asplit ET SCHUTZÜBERZUG SCHWARZ	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit ET LÖSUNG	0,170	100	-
Asplit ET HÄRTER	0,034	20	-
Asplit PULVER FEIN SCHWARZ	0,204	120	-

## TOPFZEITEN (20 °C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit ET GRUNDIERUNG	ca. 30 - 60
Asplit ET SCHUTZÜBERZUG	ca. 30

## Aushärtung (20 °C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 16 h
Überarbeitbar	ca. 16 h
Chemisch belastbar	ca. 7 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit REINIGER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit ET HÄRTER	5 kg	592 0520
Asplit ET HÄRTER	20 kg	592 0510
Asplit ET LÖSUNG	20 kg	592 0500
Asplit 724 PULVER	25 kg	592 0590
Asplit PULVER FEIN GRAU	25 kg	592 0560
Asplit PULVER FEIN SCHWARZ	25 kg	592 0580
Asplit PULVER FEIN WEISS	25 kg	592 0570
Asplit REINIGER N	25 kg	592 0920
Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER	0,25 kg	592 0921

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 724 PULVER	-	24 Monate
Asplit ET HÄRTER	≤ +25 °C	24 Monate
Asplit ET LÖSUNG	≤ +25 °C	24 Monate
Asplit PULVER FEIN GRAU	-	24 Monate
Asplit PULVER FEIN SCHWARZ	-	24 Monate
Asplit PULVER FEIN WEISS	-	24 Monate
Asplit REINIGER N	-	24 Monate
Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER	≤ +20 °C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Asplit GmbH	Asplit ET SCHUTZÜBERZUG	Revision 1.01 - 26.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/3

# Asplit ET SCHUTZÜBERZUG

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	40
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,05
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	100
E-Modul	-	N/mm <sup>2</sup>	1,4 x 10 <sup>4</sup>
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	45 x 10 <sup>-6</sup>
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m · K)	1,7
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	40
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+60 / +120**

\*\* in Verbindung mit keramischen Platten oder Steinen

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit ET SCHUTZÜBERZUG	Revision 1.01 - 26.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTIINFORMATION	Seite: 3/3



# PRODUKTINFORMATION

## Asplit ETS

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit ETS** ist ein schwarzer, dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Epoxidharzes mit sehr guter Beständigkeit gegen abrasive Beanspruchungen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit ETS** eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Verschleißmaterialien wie keramischen Steinen, Spaltplatten, Schmelzbasaltsteinen und - Platten oder auch Stahlplatten

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Haftung an Beton und Keramik
- Gute chemische Beständigkeit
- Nahezu schwindungsfreie Härtung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung, ggf. mit einer Deckschicht versehen werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die **Asplit ET GRUNDIERUNG** wird mit einer Bodenbürste, Flächenstreicher, Rolle oder Gummirakel auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material satt und gleichmä-

ßig aufgetragen. Anschließend muss in die frische Schicht feuergetrockneter Quarzsand offen eingestreut werden. Die Quarzsandeinstreuung kann entfallen, wenn die Grundierung innerhalb von 24 Stunden bzw. sofort (nass in nass) mit Deckbeschichtungsstoffen überarbeitet wird.

**Asplit ETS** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- Flächenstreicher, Rolle, Gummirakel, Bodenbürste
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit ETS LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit ET HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Danach das **Asplit ETS PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis hinzugeben und erneut gründlich mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit ET LÖSUNG</b>	0,300	100	-
<b>Asplit ET HÄRTER</b>	0,060	20	-

Asplit ETS	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit ETS LÖSUNG</b>	0,512	100	-
<b>Asplit ET HÄRTER</b>	0,093	18	-
<b>Asplit ETS PULVER</b>	1,395	273	-

### VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 14
Platten	240 x 115 x 40	ca. 17
Steine	240 x 115 x 65	ca. 22
Steine	240 x 115 x 80	ca. 24

### TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Grundierung	ca. 30 - 60
<b>Asplit ETS</b>	ca. 50

### Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Überarbeitbar	ca. 24 h
Belastbar	ca. 3 - 5 Tage

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit ETS</b>	Revision 1.01 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit ETS

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** oder **Asplit REINIGER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit ET HÄRTER	5 kg	592 0520
Asplit ET HÄRTER	20 kg	592 0510
Asplit ET LÖSUNG	20 kg	592 0500
Asplit ETS LÖSUNG	20 kg	592 0840
Asplit ETS PULVER	25 kg	592 0850
Asplit REINIGER N	25 kg	592 0920
Asplit REINIGER N ENTSCHÄUMER	0,25 kg	592 0921
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit ET HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit ET LÖSUNG	≤ +25°C	24 Monate
Asplit ETS LÖSUNG	≤ +25°C	12 Monate
Asplit ETS PULVER	-	24 Monate
Asplit REINIGER N	-	24 Monate
Asplit REINIGER N ENTSCHÄUMER	≤ +20°C	24 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit ETS	Revision 1.01 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit FLAKE M

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit FLAKE M** ist eine Zweikomponenten, dampfdiffusionsbeständige, mit C-Glasflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Novolac Vinylesterharzes. Die parallel zum Untergrund orientierten C-Glasflakes bilden zahlreiche Diffusionsspererschichten und garantieren somit lange Standzeiten.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen **Asplit FLAKE M GRUNDIERUNG** und mindestens zwei, in der Regel drei Schichten der zweikomponentigen Deckschicht **Asplit FLAKE M** von jeweils ca. 400 - 600 µm Trockenschichtdicke, wechselnd in den Farben beige und rosa. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und kann bis zu 2,0 mm betragen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Typische Anwendungsgebiete von **Asplit FLAKE M** sind Gasvorwärmer, Wärmetauscher, Kamine oder Rauchgaskanäle in Rauchgasreinigungsanlagen. **Asplit FLAKE M** wird auch erfolgreich in anderen Prozessanlagen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Trockentemperaturbeständigkeit bis +180 °C (trocken)
- Hoher Diffusionswiderstand
- Sehr gute chemische Beständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Verarbeitung durch Spritzen, Streichen oder Rollen
- Schnell belastbar nach Applikation

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von Rz ≥ 70 µm muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die **Asplit FLAKE M GRUNDIERUNG** und die einzelnen **Asplit FLAKE M** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **Asplit FLAKE M** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit FLAKE M GRUNDIERUNG</b>	100	100
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	2	2,11

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit FLAKE M</b>	100	100
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	2	2,32

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>Asplit FLAKE M GRUNDIERUNG</b>	deckend	ca. 150
<b>Asplit FLAKE M</b>	ca. 400 - 600	ca. 800 - 1000

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15 °C	20 °C	30 °C
<b>Asplit FLAKE M GRUNDIERUNG</b>	ca. 60	ca. 40	ca. 20
<b>Asplit FLAKE M</b>	ca. 90	ca. 60	ca. 30

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit FLAKE M</b>	Revision 1.01 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# Asplit FLAKE M

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20 °C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
Asplit FLAKE M GRUNDIERUNG	ca. 6	ca. 7
Asplit FLAKE M	ca. 4	ca. 3

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit FLAKE M	5 kg	590 0552
Asplit FLAKE M	20 kg	590 0071
Asplit FLAKE M GRUNDIERUNG	5 kg	590 0167
Asplit FLAKE M GRUNDIERUNG	20 kg	590 0033
Asplit HÄRTER No. 1	0,1 kg	592 0455
Asplit HÄRTER No. 1	0,4 kg	592 0450
Asplit HÄRTER No. 1 ROT	0,1 kg	592 0795
Asplit HÄRTER No. 1 ROT	0,4 kg	592 0790
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit FLAKE M	≤ +20 °C	5 Monate
Asplit FLAKE M GRUNDIERUNG	≤ +20 °C	6 Monate
Asplit HÄRTER No. 1	≤ +20 °C	12 Monate
Asplit HÄRTER No. 1 ROT	≤ +20 °C	12 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20 °C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	90
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,20 ± 0,04
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	35
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555	mPa·s	2550 ± 250
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 <sup>-6</sup>
Wasserdampfdurchlässigkeit	ASTM E-96, Verfahren E	perm-inch	0,001
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	40
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+70
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+180
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+200

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit FLAKE M	Revision 1.01 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit FN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit FN** ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Furanharz und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit FN** eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik oder Kohlenstoff für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen. Aufgrund der relativ hohen Schwindung sollte **Asplit FN** nicht als Verlegekitt für großflächige Bodenbeläge verwendet werden. Beim Einsatz in Behältern und zum Verfugen wirkt sich die Schwindung nicht negativ aus. **Asplit FN** ist besonders geeignet für Ausmauerungen von chemischen Apparaten (Reaktoren, Kolonnen, Gaswäscher usw.) die gleichzeitig hohen Temperaturen und aggressiven Chemikalien ausgesetzt sind.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe thermische Belastbarkeit bis +220°C
- Hohe universelle Chemikalienbeständigkeit.
- Exzellente chemische Beständigkeit, insbesondere gegenüber Säuren, Alkali und Lösemittel
- Ausgehärteter Kitt ist elektrisch leitfähig
- Lange Lagerfähigkeit auch bei erhöhter Temperatur, daher auch in tropischen Regionen einsetzbar

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit der **Asplit 876 GRUNDIERUNG** versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Beschichtung vorgesehen, so kann darauf direkt mit **Asplit FN** gearbeitet werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit FN** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Wenn Platten in alkalischen Verlegemassen hohlfugig verlegt worden sind und mit **Asplit FN** verfugt werden sollen, ist zu beachten, dass die Verlegemassen erhärtet, abgesäuert und wieder trocken sein müssen. Die offenen Fugen sollen rechtwinkligen Querschnitt haben, mindestens 15 mm tief und 5 - 8 mm breit sein. Die Seitenflächen der Platten müssen frei von Verlegemassen und die Fugen sauber sein.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit FN LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit FN PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	0,815	100	0,87
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	0,325	40	0,36
<b>Asplit FN</b>	<b>Kg pro Liter</b>	<b>Gew.-Teile</b>	<b>Vol.-Teile</b>
<b>Asplit FN LÖSUNG</b>	0,600	100	1,00
<b>Asplit FN PULVER</b>	1,000	167	2,91

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit FN</b>	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit FN

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 12
Platten	240 x 115 x 40	ca. 15
Steine	240 x 115 x 65	ca. 18
Steine	240 x 115 x 80	ca. 20

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit FN	ca. 60

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehrbar	ca. 24 h
Chemisch belastbar	ca. 8 Tage

## NACHBEHANDLUNG

Bei Apparateausmauerungen ist zum Erzielen optimaler Widerstandsfähigkeit - besonders gegenüber Lösemitteln - eine Wärmenachbehandlung mit Wasser (16 - 24 Stunden bei +70°C bis +80°C) vorzunehmen. Bei längerem zeitlichem Abstand zwischen Fertigstellung und Inbetriebnahme ist es zweckmäßig, ausgemauerte Behälter oder Apparate mindestens zu einem Drittel mit schwach saurem Wasser zu füllen.

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit 876 HÄRTER	8 kg	592 0615
Asplit 876 LÖSUNG	20 kg	592 0605
Asplit FN LÖSUNG	20 kg	592 0060
Asplit FN LÖSUNG	50 kg	592 0061
Asplit FN PULVER	25 kg	592 0050
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 876 HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit 876 LÖSUNG	≤ +25°C	24 Monate
Asplit FN LÖSUNG	≤ +30°C	24 Monate
Asplit FN PULVER	-	24 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	30
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,6
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	70
E-Modul	-	N/mm <sup>2</sup>	0,8 x 10 <sup>4</sup>
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	24 x 10 <sup>-6</sup>
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m · K)	2,0
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	8
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+220

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit FN	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit FQ

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit FQ** ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Furanharzbasis mit mineralischen Füllstoffen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit FQ** eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik oder Kohlenstoff für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen. Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in Kanälen, Gruben und Auffangbecken, in Kraftwerken, Lager- und Werkstätten, Neutralisations- und Beizanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Beanspruchung
- Herausragende chemische Beständigkeit, insbesondere auch gegenüber Lösemitteln und anderen organischen Verbindungen
- Hohe Temperaturbeständigkeit bis +180°C

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit der **Asplit 876 GRUNDIERUNG** versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Beschichtung vorgesehen, so kann darauf direkt mit **Asplit FQ** gearbeitet werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit FQ** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit FQ LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit FQ PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	0,815	100	0,87
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	0,325	40	0,36

Asplit FQ	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit FQ LÖSUNG</b>	0,340	100	1,00
<b>Asplit FQ PULVER</b>	1,860	550	4,06

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit FQ</b>	Revision 1.01 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit FQ

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 18
Platten	240 x 115 x 40	ca. 21
Steine	240 x 115 x 65	ca. 25
Steine	240 x 115 x 80	ca. 27

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit FQ	ca. 45

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehrbar	ca. 24 h
Chemisch belastbar	ca. 8 Tage

## NACHBEHANDLUNG

Bei Apparateausmauerungen ist zum Erzielen optimaler Widerstandsfähigkeit - besonders gegenüber Lösemitteln - eine Wärmenachbehandlung mit Wasser (16-24 Stunden bei +70°C bis +80°C) vorzunehmen. Bei längerem zeitlichem Abstand zwischen Fertigstellung und Inbetriebnahme ist es zweckmäßig, ausgemauerte Behälter oder Apparate mindestens zu einem Drittel mit schwach saurem Wasser zu füllen.

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	> 10 <sup>9</sup>
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,2
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	80
Hafffestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	≥ 4
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	21 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+180

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit FQ	Revision 1.01 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit 876 HÄRTER	8 kg	592 0615
Asplit 876 LÖSUNG	20 kg	592 0605
Asplit FQ LÖSUNG	20 kg	592 0300
Asplit FQ PULVER	25 kg	592 0340
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 876 HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit 876 LÖSUNG	≤ +25°C	24 Monate
Asplit FQ LÖSUNG	≤ +25°C	12 Monate
Asplit FQ PULVER	-	24 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.



# PRODUKTINFORMATION

## Asplit HB

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit HB** ist ein halogenfreier, zweikomponentiger Kaliumwasserglas-Kitt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit HB** wird zum Verlegen und Verfugen säurebeständiger Platten, Steine und Behälterausmauerungen sowie im Schornsteinbau verwendet. **Asplit HB** hat eine gute Wasser- und Spülfestigkeit, die eine Überspülung im sauren Bereich auch über mehrere Wochen erlaubt, jedoch keine Dauerbeanspruchung zulässt. Wird eine hohe Spül- oder Abriebfestigkeit verlangt, so ist die Verfugung mit kunstharzgebundenen Asplit-Kitten auszuführen. **Asplit HB** ist mit Ausnahme von Flusssäure gegen alle Säuren, oxidierende Stoffe, Öle und Fette, nicht aber gegen Alkalien beständig.

### EIGENSCHAFTEN

- Halogenfrei, enthält keine Fluoride
- Extrem hohe Säurebeständigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis +900°C

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist. Betonoberflächen sind mit einer Flüssigkeitssperrschicht zu versehen, da alle Wasserglaskitte von Natur aus eine gewisse Porosität haben, die das Eindringen von Flüssigkeiten ermöglichen.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abriebfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhochdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und ent-

sprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die Kittschlempe wird mittels Streichen oder Rollen mit einer Flächenbürste oder einer Lammfellrolle aufgetragen.

**Asplit HB** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunckerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste, Lammfellrolle
- Mörtelkelle
- Fugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit HB LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit HB PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Kittschlempe für 1m <sup>2</sup>	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit HB LÖSUNG</b>	0,500	100	-
<b>Asplit HB PULVER</b>	0,500	100	-

Asplit HB	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit HB LÖSUNG</b>	0,500	100	-
<b>Asplit HB PULVER</b>	1,500	300	-

### VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 15
Platten	240 x 115 x 40	ca. 18
Steine	240 x 115 x 65	ca. 23
Steine	240 x 115 x 80	ca. 26

### TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
<b>Asplit HB</b>	ca. 60

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit HB</b>	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# Asplit HB

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 1 - 2 Tage
Chemisch belastbar	ca. 8 - 10 Tage

## NACHBEHANDLUNG

Mit **Asplit HB** ausgeführte Ausmauerungen und Beläge sind bei +20°C auch ohne Absäuern nach 2 - 3 Wochen wasserfest. Wird eine frühere Wasserfestigkeit gewünscht, muss abgesäuert werden.

Absäuern ist auch notwendig, wenn in **Asplit HB** hohlfugig verlegte Platten und Steine mit einem Phenol- oder Furanharzkitt verfugt werden sollen. In diesem Fall werden die Hohlfugen nach dem Erhärten und Trocknen des Wasserglas-Kittes 2 bis 3 mal, im Abstand von einigen Stunden, abgesäuert. Als Absäuerungsmittel eignet sich 20%-ige, alkoholische Schwefelsäure (Gemisch aus 20 Gewichtsteilen Wasser + 20 Gewichtsteilen Schwefelsäure 96%-ige + 60 Gewichtsteilen Isopropylalkohol). Auch 20%-ige, wässrige Schwefelsäure kann verwendet werden. Sie trocknet jedoch langsamer. Beim Anmischen ist das Wasser vorzulegen.

## INBETRIEBNAHME

Mit **Asplit HB** ausgeführte Beläge bzw. Ausmauerungen können frühestens 5 Tage, bei Beanspruchung durch Flüssigkeiten über + 150°C frühestens 8 bis 10 Tage nach Fertigstellung in Betrieb genommen werden. Bei Schomsteinen sind die aktuellen Normen und Richtlinien zu beachten. Ausgemauerte Behälter oder Apparate sollen zur Inbetriebnahme zuerst mit verdünnten Mineralsäuren angefahren werden. Bei längerem zeitlichem Abstand zwischen Fertigstellung und Inbetriebnahme oder bei längerem Stillstand ist es zweckmäßig, Behälter bzw. Apparate zu einem Drittel mit schwach saurem Wasser zu füllen. Offene Behälter sind abzudecken.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	10
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,0
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	30
E-Modul	-	N/mm <sup>2</sup>	1,1 x 10 <sup>4</sup>
Härte Shore D	-	-	> 20
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	12 x 10 <sup>-6</sup>
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m • K)	1,2
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+900

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit HB</b>	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>Asplit HB LÖSUNG</b>	20 kg	592 0230
<b>Asplit HB LÖSUNG</b>	290 kg	592 0220
<b>Asplit HB PULVER</b>	25 kg	592 0090
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>Asplit HB LÖSUNG</b>	≤ +30°C	24 Monate
<b>Asplit HB PULVER</b>	-	24 Monate
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit HES

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit HES** ist ein grauer, halogenfreier Natriumwasserglas-Kitt, der zur Verarbeitung nur mit Wasser angemischt wird und dann durch chemische Reaktion erhärtet. Bindemittel und Härter sind im Kittmehl enthalten.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit HES** wird hauptsächlich als Versetzkitt für Schamotteinnenröhren im Hausschornsteinbau eingesetzt. Des Weiteren dient er zum voll- und hohlfugigen Verlegen säurebeständiger Platten, Steine, Formteile für Bodenbeläge und Behälterausmauerungen.

**Asplit HES** hat eine gute Wasser- und Spülfestigkeit, die eine Überspülung im sauren Bereich auch über mehrere Wochen erlaubt, aber keine Dauerbeanspruchung zulässt. Wird eine hohe Spül- oder Abriebfestigkeit verlangt, so ist die Verfügung mit kunstharzgebundenen Asplit-Kitten auszuführen. **Asplit HES** ist mit Ausnahme von Flusssäure gegen alle Säuren, oxidierende Stoffe, Öle und Fette, nicht aber gegen Alkalien beständig.

### EIGENSCHAFTEN

- Halogenfrei, enthält keine Fluoride
- Extrem hohe Säurebeständigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis +900°C
- Einfache Anwendung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist. Betonoberflächen sind mit einer Flüssigkeitssperrschicht zu versehen, da alle Wasserglaskitte von Natur aus eine gewisse Porosität haben, die das Eindringen von Flüssigkeiten ermöglichen.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abriebfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die Kittschlempe wird mittels Streichen oder Rollen mit einer Flächenbürste oder einer Lammfellrolle aufgetragen. **Asplit HES** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunckerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste, Lammfellrolle
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Wasser in einem Mischgefäß vorgelegen und anschließend das **Asplit HES PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpfreie Kittmasse vorliegt.

Für **Asplit HES** ist dabei charakteristisch, dass die Mischung zunächst zu trocken erscheint und erst nach längerem Mischen (ca. 5 Minuten) eine gut zu verarbeitende Kittmasse erzielt wird.

Kittschlempe für 1m <sup>2</sup>	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Wasser	0,200	100	-
<b>Asplit HES PULVER</b>	0,800	400	-

Asplit HES	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Wasser	0,250	100	-
<b>Asplit HES PULVER</b>	1,750	700	-

### VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 15
Platten	240 x 115 x 40	ca. 18
Steine	240 x 115 x 65	ca. 23
Steine	240 x 115 x 80	ca. 26

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit HES</b>	Revision 1.03 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit HES

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit HES	ca. 90

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Belastbar	ca. 24 h
Chemisch belastbar	ca. 10 Tage

## NACHBEHANDLUNG

Mit **Asplit HES** ausgeführte Ausmauerungen und Beläge sind bei +20°C auch ohne Absäuern nach 10 Tagen wasserfest. Wird eine frühere Wasserfestigkeit gewünscht, muss abgesäuert werden. Absäuern ist auch notwendig, wenn in **Asplit HES** hohlfugig verlegte Platten und Steine mit einem Phenol- oder Furanharzkitz verfugt werden sollen. In diesem Fall werden die Hohlfugen nach dem Erhärten und Trocknen des Wasserglas-Kittes 2 bis 3 mal, im Abstand von einigen Stunden, abgesäuert. Als Absäuerungs-mittel eignet sich 20%-ige, alkoholische Schwefelsäure (Gemisch aus 20 Gewichtsteilen Wasser + 20 Gewichtsteilen Schwefelsäure 96%-ige + 60 Gewichtsteilen Isopropylal-kohol). Auch 20%-ige, wässrige Schwefelsäure kann ver-wendet werden. Sie trocknet jedoch langsamer. Beim An-mischen ist das Wasser vorzulegen.

## INBETRIEBNAHME

Mit **Asplit HES** ausgeführte Beläge bzw. Ausmauerungen können frühestens 5 Tage, bei Beanspruchung durch Flüssigkeiten über + 150°C frühestens 8 bis 10 Tage nach Fertigstellung in Betrieb genommen werden. Bei Schornsteinen sind die aktuellen Normen und Richtlinien zu beachten. Ausgemauerte Behälter oder Apparate sollen zur Inbetrieb-nahme zuerst mit verdünnten Mineralsäuren angefahren werden. Bei längerem zeitlichem Abstand zwischen Fertig-stellung und Inbetriebnahme oder bei längerem Stillstand ist es zweckmäßig, Behälter bzw. Apparate zu einem Drittel mit schwach saurem Wasser zu füllen. Offene Behälter sind abzudecken.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	10
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,0
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	25
E-Modul	-	N/mm <sup>2</sup>	1,1 x 10 <sup>4</sup>
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	12 x 10 <sup>-6</sup>
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m · K)	1,2
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+900

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit HES	Revision 1.03 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit Wasser zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Ge-fahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden ge-liefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit HES PULVER	25 kg	592 0110

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrah-lung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgen-de Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit HES PULVER	-	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Ge-binde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Ent-nahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit HSP

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit HSP** ist ein halogenfreier Kaliwasserglaskitt. Er wurde besonders für das Verarbeiten im Spritzverfahren entwickelt (ähnlich Spritzbeton). **Asplit HSP** ist ein Kompaktsystem mit einformuliertem Härter, das zur Verarbeitung mit Wasser vermischt wird und dann durch chemische Reaktion erhärtet.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit HSP** wird als Korrosionsschutz bei größeren Bauwerks- und Behälterflächen, die formstabil (verwindungsfrei) sind, als monolithische Beschichtung eingesetzt. Die Schichtdicke sollte 10 - 20 mm betragen. Vorwiegend sind Stahlflächen für die Beschichtung geeignet, z. B. stählerne Kaminröhren, Cowper und Zyklone. Nicht empfohlen wird eine Beschichtung für Flüssigkeitslagertanks aus Stahl. Die zu beschichtenden Rohre, Behälter usw. müssen genügend Platz für die Handhabung des Spritzrohres aufweisen. Der freie Arbeitsraum sollte nicht kleiner als 1,50 m im Durchmesser sein.

### EIGENSCHAFTEN

- Halogenfrei, enthält keine Fluoride
- Extrem hohe Säurebeständigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis +900°C
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Annähernd gleicher Ausdehnungskoeffizient wie Stahl

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit HSP** lässt sich im Spritzverfahren mit einer Rotormaschine mit Sandstrahlrotor, die kontinuierlich nach dem Revolver-System (z.B. Aliva-246) arbeitet aufbringen. Der Durchmesser des Förderschlauchs soll zwischen 25 mm und 32 mm liegen. Der Förderdruck der Luft beträgt normalerweise 2 - 3 bar. Er muss in jedem Fall so eingestellt sein, dass eine einwandfreie Beschichtung erfolgt. Zu hoher Druck ist wegen des Materialverlustes durch Rückprall zu vermeiden. Der Verbrauch liegt für 10 mm Schichtdicke bei ca. 21,3 kg/m<sup>2</sup>.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Mörtelkelle
- Rotormaschine mit Sandstrahlrotor (Alivia-246)
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Bei der Spritzbeschichtung verwirbelt das **Asplit HSP PULVER** mit Wasser an der Spritzdüse – ähnlich des Verfahrens der Torkretierung.

Asplit HSP	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Wasser	3,300	18	-
<b>Asplit HSP PULVER</b>	18,000	100	-

### TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
<b>Asplit HSP</b>	ca. 90

### Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Überarbeitbar	ca. 24 h
Thermisch Belastbar	ca. 48 h
Chemisch Belastbar	ca. 14 Tage

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit HSP</b>	Revision 1.03 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit HSP

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit Wasser zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit HSP PULVER	25 kg	592 0170

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit HSP PULVER	-	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	10
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	30
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	12 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+900

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit HSP	Revision 1.03 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## Asplit K 14

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit K 14** ist ein Kaliwasserglaskitt mit entsprechender chemischer und gegenüber herkömmlichen Wasserglaskitten erhöhter thermischer Widerstandsfähigkeit.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit K 14** dient als temperaturbeständiger und chemisch widerstandsfähiger Baustoff zum Vermauern feuerfester und säurefester Steine. Er eignet sich für alle feuerfesten Mauerungen, für die man Schamottmörtel nicht verwenden will bzw. kann, weil dessen mechanische Festigkeit und / oder chemische Widerstandsfähigkeit nicht hoch genug ist. Durch Verwendung von **Asplit K 14** lassen sich insbesondere Trockenprozesse abkürzen, da das Anmischen ohne Wasserzugabe erfolgt und trockenes Steinmaterial verlegt werden muss.

**Asplit K 14** hat sich bewährt bei der Anwendung in Ofenanlagen, wie Drehöfen, Trockentrommeln, Röstöfen, Sulfatöfen und insbesondere solchen, die Beanspruchungen durch SO<sub>2</sub>- bzw. SO<sub>3</sub>-Gase ausgesetzt sind und die dem Temperaturbereich entsprechen, in dem die Feuerkittbeständig sind, also im Feuerraum an gekühlten Wandungen, z.B. Kesselwänden oder Rohreinwalzstellen an Kesseln. **Asplit K 14** ist mit Ausnahme von Flusssäure gegen alle Säuren, oxidierende Stoffe, Öle und Fette, nicht aber gegen Alkalien beständig.

### EIGENSCHAFTEN

- Erhärtung schon bei Raumtemperatur, daher selbsttragendes Mauerwerk auch schon vor der Sinterung
- Schnelle Versinterung, daher kein Herausrieseln des Kitts aus den Fugen
- Temperaturbeständigkeit bis +1400°C
- Ausdehnungskoeffizient wie bei keramischen Steinen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und ent-

sprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die Kittschlempe wird mittels Streichen oder Rollen mit einer Flächenbürste oder einer Lammfellrolle aufgetragen. **Asplit K 14** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste, Lammfellrolle
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit K 14 LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorgelegen und anschließend das **Asplit K 14 PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpfreie Kittmasse vorliegt.

Kittschlempe für 1m <sup>2</sup>	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit K 14 LÖSUNG</b>	0,500	100	-
<b>Asplit K 14 PULVER</b>	0,500	100	-

Asplit K 14	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit K 14 LÖSUNG</b>	0,500	100	-
<b>Asplit K 14 PULVER</b>	1,500	300	-

### VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 15
Platten	240 x 115 x 40	ca. 18
Steine	240 x 115 x 65	ca. 23
Steine	240 x 115 x 80	ca. 26

### TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
<b>Asplit K 14</b>	ca. 40

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit K 14</b>	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# Asplit K 14

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Belastbar	ca. 48 h

## NACHBEHANDLUNG

Mit **Asplit K 14** ausgeführte Ausmauerungen und Beläge brauchen im Anschluss nicht durch Wärme nachbehandelt werden.

## INBETRIEBNAHME

Mit **Asplit K 14** ausgeführte Beläge bzw. Ausmauerungen können frühestens fünf Tage, bei Beanspruchung durch Flüssigkeiten über +150°C frühestens 8 bis 10 Tage nach Fertigstellung in Betrieb genommen werden. Bei Schornsteinen sind die aktuellen Normen und Richtlinien zu beachten.

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** bzw. Wasser zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>Asplit K 14 LÖSUNG</b>	20 kg	592 0240
<b>Asplit K 14 LÖSUNG</b>	270 kg	592 0250
<b>Asplit K 14 PULVER</b>	25 kg	592 0190
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>Asplit K 14 LÖSUNG</b>	≤ +30°C	24 Monate
<b>Asplit K 14 PULVER</b>	-	24 Monate
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	6
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,0
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	20
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+1400

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit K 14</b>	Revision 1.02 - 13.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit 876 LAMINAT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit 876 LAMINAT** ist eine gelbbraune, ca. 3mm dicke glasfaserverstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines Epoxidharzes.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit 876 LAMINAT** kann sowohl auf Metall- als auch auf Betonoberflächen verwendet werden. Die Beschichtung eignet sich für Flächen mechanischer Beanspruchung. Die chemische Beständigkeit von **Asplit 876 LAMINAT** ist im Allgemeinen ähnlich wie **Asplit ET** aber besser im Einsatz bei organischen Säuren und Lösemittel.

### EIGENSCHAFTEN

- Direkt haftende Grundierung auf Beton und Stahl
- Exzellente chemische Beständigkeit
- Hohe thermische Beständigkeit bis +160 °C (trocken)

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchst- oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10 °C bis +30 °C
Verarbeitungstemperatur	+20 °C ± 5 °C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit 876 GRUNDIERUNG** ist nur dann notwendig, wenn **Asplit 876 LAMINAT** nicht direkt nach dem Strahlen appliziert wird, sondern erst zu einem späteren Zeitpunkt appliziert wird. Die **Asplit 876** Laminierlösung wird mittels einer Rolle auf den Untergrund (vorbereiteter Beton oder Stahl) satt aufgetragen und dann frisch in frisch die erste 450 g/m<sup>2</sup> Textilglasmatte eingelegt. Anschließend mit **Asplit 876** Laminierlösung satt durchtränken und möglichst blasenfrei unter Verwendung eines Scheibenrollers abrollen. Die Textilglasmatte muss so platziert werden, dass sie an den Rändern ca. 5 cm überlappt.

Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m<sup>2</sup> Textilglasmatte aufgelegt, mit **Asplit 876** Laminierlösung getränkt und ebenfalls möglichst blasenfrei mit dem Scheibenroller eingearbeitet. Die Überlappungsbereiche der zweiten Matte sind jeweils mind. 50 cm gegenüber der ersten Matte zu versetzen. Abschließend wird ein 30 g/m<sup>2</sup> Oberflächenvlies als Abdeckung möglichst blasenfrei frisch in frisch eingearbeitet.

Um die Rutschfestigkeit von **Asplit 876 LAMINAT** zu verbessern, kann in die frische Laminatbeschichtung Siliziumcarbid (0,5 mm, Verbrauch: ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup>) eingestreut werden.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste oder Rolle
- Scheibenrolle
- Schere
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit 876 LÖSUNG** aufrühren und anschließend den **Asplit 876 HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	0,815	100	0,87
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	0,325	40	0,36

Asplit 876 LAMINAT	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	0,815	100	0,87
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	0,325	40	0,36

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit 876 LAMINAT</b>	Revision 1.02 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit 876 LAMINAT

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>Asplit 876 GRUNDIERUNG</b>	ca. 300 - 350 (Beton) / ca. 250 (Stahl)
Laminatschicht	<b>Asplit 876 LAMINAT</b>	ca. 2400
	2 x Textilglasmatte 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 1000
	1 x Oberflächenvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33

## TOPFZEITEN (20 °C)

Produkt	Zeit [min]
<b>Asplit 876 LAMINAT</b>	ca. 60

## Aushärtung (20 °C)

Belastbarkeit	Zeit
Überarbeitbar	ca. 24 h
Begehrbar	ca. 24 h

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** oder **Asplit REINIGER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	20 kg	592 0605
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	8 kg	592 0615
<b>Asplit REINIGER N</b>	25 kg	592 0920
<b>Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER</b>	0,25 kg	592 0921
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	≤ +25 °C	24 Monate
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	≤ +25 °C	24 Monate
<b>Asplit REINIGER N</b>	-	24 Monate
<b>Asplit REINIGER N ENTSCÄUMER</b>	≤ +20 °C	24 Monate
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	≤ +20 °C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,2
Dichte <b>Asplit 876 LÖSUNG</b>			1,15
Hafffestigkeit Beton	-	N/mm <sup>2</sup>	Eigenzugfestigkeit
Hafffestigkeit Stahl	-	N/mm <sup>2</sup>	4
Härte Shore D	-	-	> 60
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+160

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit 876 LAMINAT</b>	Revision 1.02 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit LC LAMINAT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit LC LAMINAT** ist eine schwarze, ca. 3 mm dicke glasfaserverstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines Phenolharzes. Durch die Einarbeitung eines Hybridvlieses kann **Asplit LC LAMINAT** elektrisch ableitfähig eingestellt werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit LC LAMINAT** kann sowohl auf EP-Beschichtungen als auch auf Folien und Gummierungen aufgetragen werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Exzellente chemische Beständigkeit besonders gegen Säuren und Lösemittel
- Hohe thermische Beständigkeit bis +100°C (trocken)
- Elektrisch ableitfähig einstellbar

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit der **Asplit 876 GRUNDIERUNG** versehen werden. Ist eine Dichtschicht aus Folie, Gummi oder EP-Beschichtung vorgesehen, so kann darauf direkt mit **Asplit LC LAMINAT** gearbeitet werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die **Asplit 876 GRUNDIERUNG** wird mit einem Pinsel, einer Flächenbürste oder einer Rolle auf den Untergrund unverdünnt, zweimal aufgetragen. Bei Überarbeitungszeiten > 24 Std. ist der letzte Auftrag in frischen Zustand mit trockenem Quarzsand (0,3 – 0,7 mm) abzustreuen bzw. muss – falls keine Abstreuerung erfolgt ist – angeschliffen werden.

Nach Aushärtung der Grundierung wird zunächst die **Asplit LC – Laminierlösung** vorgelegt und dann die erste Textilglasmatte 450 g/m² frisch in frisch eingelegt. Dann satt durchtränken und möglichst blasenfrei unter Verwendung eines Scheibenrollers abrollen. Die Textilglasmatte muss so platziert werden, dass sie an den Rändern ca. 5 cm überlappt.

Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m² Textilglasmatte aufgelegt, mit **Asplit LC – Laminierlösung** getränkt und ebenfalls möglichst blasenfrei mit dem Scheibenroller eingearbeitet. Die Überlappungsbereiche der zweiten Matte sind jeweils mind. 50 cm gegenüber der ersten Matte zu versetzen. Abschließend wird ein 30 g/m² Oberflächenvlies als Abdeckung möglichst blasenfrei frisch in frisch eingearbeitet.

Um die Rutschfestigkeit von **Asplit LC LAMINAT** zu verbessern, kann in die frische Laminatbeschichtung Siliziumcarbid (0,5 mm, Verbrauch: ca. 1,5 kg/m²) eingestreut werden.

### ABLEITFÄHIGKEIT

Falls eine elektrostatische Ableitfähigkeit erzielt werden soll, ist anstelle des 30 g/m² Glasvlieses ein 280 g/m² Hybridvlies möglichst blasenfrei, wie oben beschrieben, einzuarbeiten.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste oder Rolle
- Scheibenrolle
- Schere
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

#### MISCHEN GRUNDIERUNG

Die **Asplit 876 LÖSUNG** aufrühren und anschließend den **Asplit 876 HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

Asplit GmbH	Asplit LC LAMINAT	Revision 1.03 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit LC LAMINAT

## MISCHEN Asplit LC LAMINIERLÖSUNG

Die **Asplit LC LÖSUNG** aufrühren und anschließend den **Asplit LC HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit 876 LÖSUNG	0,815	100	0,87
Asplit 876 HÄRTER	0,325	40	0,36

Asplit LC LAMINAT	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit LC LÖSUNG	1,000	100	1,00
Asplit LC HÄRTER	0,160	16	0,16

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	Asplit 876 GRUNDIERUNG	ca. 300 - 350 (Beton) / ca. 250 (Stahl)
Laminatschicht	Asplit LC LAMINAT	ca. 2600 / ca. 3300*
	2 x Textilglasmatte 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 1000
	1 x Oberflächenvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33

\* bei Verarbeitung eines Hybridvlieses

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit LC LAMINAT	ca. 20

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Überarbeitbar	ca. 24 h
Begehrbar	ca. 24 h

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>6</sup>
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,16
Hafffestigkeit Beton	-	N/mm <sup>2</sup>	Eigenzugfestigkeit
Hafffestigkeit Stahl	-	N/mm <sup>2</sup>	3
Härte Shore D	-	-	> 60
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+100

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit LC LAMINAT	Revision 1.03 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit 876 LÖSUNG	20 kg	592 0605
Asplit 876 HÄRTER	8 kg	592 0615
Asplit LC HÄRTER	10 kg	592 0830
Asplit LC LÖSUNG	20 kg	592 0820
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 876 HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit 876 LÖSUNG	≤ +25°C	24 Monate
Asplit LC HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit LC LÖSUNG	≤ +25°C	9 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.



# PRODUKTINFORMATION

## Asplit LC 916 LAMINAT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit LC 916 LAMINAT** ist eine schwarze, ca. 3 mm dicke glasfaserverstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines Phenolharzes mit niedrigem Schadstoffgehalt.

Durch die Einarbeitung eines Hybridvlieses kann **Asplit LC 916 LAMINAT** elektrisch ableitfähig eingestellt werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit LC 916 LAMINAT** kann sowohl auf EP-Beschichtungen als auch auf Folien und Gummierungen aufgetragen werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Exzellente chemische Beständigkeit besonders gegen Säuren und Lösemittel
- Hohe thermische Beständigkeit bis +90°C (trocken)
- Elektrisch ableitfähig einstellbar

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit der **Asplit 876 GRUNDIERUNG** versehen werden. Ist eine Dichtschicht aus Folie, Gummi oder EP-Beschichtung vorgesehen, so kann darauf direkt mit **Asplit LC 916 LAMINAT** gearbeitet werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die **Asplit 876 GRUNDIERUNG** wird mit einem Pinsel, einer Flächenbürste oder einer Rolle auf den Untergrund unverdünnt, zweimal aufgetragen. Bei Überarbeitungszeiten > 24 Std. ist der letzte Auftrag in frischen Zustand mit trockenem Quarzsand (0,3 – 0,7 mm) abzustreuen, bzw. muss – falls keine Abstreuerung erfolgt ist – angeschliffen werden.

Nach Aushärtung der Grundierung wird zunächst die **Asplit LC 916** – Laminierlösung vorgelegt und dann die erste Textilglasmatte 450 g/m² frisch in frisch eingelegt. Dann satt durchtränken und möglichst blasenfrei unter Verwendung eines Scheibenrollers abrollen. Die Textilglasmatte muss so platziert werden, dass sie an den Rändern ca. 5 cm überlappt.

Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m² Textilglasmatte aufgelegt, mit **Asplit LC 916** - Laminierlösung getränkt und ebenfalls möglichst blasenfrei mit dem Scheibenroller eingearbeitet. Die Überlappungsbereiche der zweiten Matte sind jeweils mind. 50 cm gegenüber der ersten Matte zu versetzen. Abschließend wird ein 30 g/m² Oberflächenvlies als Abdeckung möglichst blasenfrei frisch in frisch eingearbeitet.

Um die Rutschfestigkeit von **Asplit LC 916 LAMINAT** zu verbessern, kann in die frische Laminatbeschichtung Siliziumcarbid (0,5 mm, Verbrauch: ca. 1,5 kg/m²) eingestreut werden.

### ABLEITFÄHIGKEIT

Falls eine elektrostatische Ableitfähigkeit erzielt werden soll, ist anstelle des 30 g/m² Glasvlieses ein 280 g/m² Hybridvlies möglichst blasenfrei, wie oben beschrieben, einzuarbeiten.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste oder Rolle
- Scheibenrolle
- Schere
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

#### MISCHEN GRUNDIERUNG

Die **Asplit 876 LÖSUNG** aufrühren und anschließend den **Asplit 876 HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

#### MISCHEN Asplit LC 916 LAMINIERLÖSUNG

Die **Asplit CN 916 LÖSUNG** aufrühren und anschließend den **Asplit LC HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine

Asplit GmbH	Asplit LC 916 LAMINAT	Revision 1.03 - 17.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# Asplit LC 916 LAMINAT

homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit 876 LÖSUNG	0,815	100	0,87
Asplit 876 HÄRTER	0,325	40	0,36
Asplit LC 916 LAMINAT	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit CN 916 LÖSUNG	1,000	100	1,00
Asplit LC HÄRTER	0,200	20	0,20

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	Asplit 876 GRUNDIERUNG	ca. 300 - 350 (Beton) / ca. 250 (Stahl)
Laminatschicht	Asplit LC 916 LAMINAT	ca. 2600 / ca. 3300*
	2 x Textilglasmatte 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 1000
	1 x Oberflächenvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33

\* bei Verarbeitung eines Hybridvlieses

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit LC 916 LAMINAT	ca. 30

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Überarbeitbar	ca. 24 h
Begehbar	ca. 24 h

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit 876 LÖSUNG	20 kg	592 0605
Asplit 876 HÄRTER	8 kg	592 0615
Asplit CN 916 LÖSUNG	20 kg	592 0040
Asplit CN 916 LÖSUNG	50 kg	592 0041
Asplit LC HÄRTER	10 kg	592 0830
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 876 HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit 876 LÖSUNG	≤ +25°C	24 Monate
Asplit CN 916 LÖSUNG	≤ +20°C	6 Monate
Asplit LC HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20°C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>6</sup>
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,20
Hafffestigkeit Beton	-	N/mm <sup>2</sup>	Eigenzugfestigkeit
Hafffestigkeit Stahl	-	N/mm <sup>2</sup>	4
Härte Shore D	-	-	> 60
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+90

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit LC 916 LAMINAT	Revision 1.03 - 17.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit LF LAMINAT

### PRODUKTBECHREIBUNG

**Asplit LF LAMINAT** ist eine schwarze, ca. 3 mm dicke glasfaserverstärkte Laminatbeschichtung auf Basis eines Furanharzes. Durch die Einarbeitung eines Hybridvlieses kann **Asplit LF LAMINAT** elektrisch ableitfähig eingestellt werden.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit LF LAMINAT** kann sowohl auf EP-Beschichtungen als auch auf Folien und Gummierungen aufgetragen werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Universelle chemische Beständigkeit besonders gegen Säuren und Lösemittel
- Hohe thermische Beständigkeit bis +100 °C (trocken)
- Elektrisch ableitfähig einstellbar
- Sehr gute Lagerstabilität

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit der **Asplit 876 GRUNDIERUNG** versehen werden. Ist eine Dichtschicht aus Folie, Gummi oder EP-Beschichtung vorgesehen, so kann darauf direkt mit **Asplit LF LAMINAT** gearbeitet werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10 °C bis +30 °C
Verarbeitungstemperatur	+20 °C ± 5 °C wird empfohlen
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind. Die **Asplit 876 GRUNDIERUNG** wird mit einem Pinsel, einer Flächenbürste oder einer Rolle auf den Untergrund unverdünnt, zweimal aufgetragen. Bei Überarbeitungszeiten > 24 Std. ist der letzte Auftrag in frischen Zustand mit trockenem Quarzsand (0,3 – 0,7 mm) abzustreuen, bzw. muss – falls keine Abstreueung erfolgt ist – angeschliffen werden.

Nach Aushärtung der Grundierung wird zunächst die **Asplit LF** – Laminierlösung vorgelegt und dann die erste Textilglasmatte 450 g/m² frisch in frisch eingelegt. Dann satt durchtränken und möglichst blasenfrei unter Verwendung eines Scheibenrollers abrollen. Die Textilglasmatte muss so platziert werden, dass sie an den Rändern ca. 5 cm überlappt. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m² Textilglasmatte aufgelegt, mit **Asplit LF** - Laminierlösung getränkt und ebenfalls möglichst blasenfrei mit dem Scheibenroller eingearbeitet. Die Überlappungsbereiche der zweiten Matte sind jeweils mind. 50 cm gegenüber der ersten Matte zu versetzen. Abschließend wird ein 30 g/m² Oberflächenvlies als Abdeckung möglichst blasenfrei frisch in frisch eingearbeitet. Um die Rutschfestigkeit von **Asplit LF LAMINAT** zu verbessern, kann in die frische Laminatbeschichtung Siliziumcarbid (0,5 mm, Verbrauch: ca. 1,5 kg/m²) eingestreut werden.

### ABLEITFÄHIGKEIT

Falls eine elektrostatische Ableitfähigkeit erzielt werden soll, ist anstelle des 30 g/m² Glasvlieses ein 280 g/m² Hybridvlies möglichst blasenfrei, wie oben beschrieben, einzuarbeiten.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste oder Rolle
- Scheibenrolle
- Schere
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

#### MISCHEN GRUNDIERUNG

Die **Asplit 876 LÖSUNG** aufrühren und anschließend den **Asplit 876 HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

#### MISCHEN Asplit LF LAMINIERLÖSUNG

Die **Asplit LF LÖSUNG** aufrühren und anschließend den **Asplit LF HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit LF LAMINAT</b>	Revision 1.02 - 17.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit LF LAMINAT

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit 876 LÖSUNG	0,815	100	0,87
Asplit 876 HÄRTER	0,325	40	0,36

Asplit LF LAMINAT	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit LF LÖSUNG	1,120	100	1,00
Asplit LF HÄRTER	0,034	3	0,03

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	Asplit 876 GRUNDIERUNG	ca. 300 - 350 (Beton) / ca. 250 (Stahl)
Laminatschicht	Asplit LF LAMINAT	ca. 2600 / ca. 3300*
	2 x Textilglasmatte 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 1000
	1 x Oberflächenvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33

\* bei Verarbeitung eines Hybridvlieses

## TOPFZEITEN (20 °C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit LF LAMINAT	ca. 30

## Aushärtung (20 °C)

Belastbarkeit	Zeit
Überarbeitbar	ca. 24 h
Begehbar	ca. 24 h

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>6</sup>
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,154
Hafffestigkeit Beton	-	N/mm <sup>2</sup>	Eigenzugfestigkeit
Hafffestigkeit Stahl	-	N/mm <sup>2</sup>	3
Härte Shore D	-	-	> 60
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+100

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit LF LAMINAT	Revision 1.02 - 17.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit 876 LÖSUNG	20 kg	592 0605
Asplit 876 HÄRTER	8 kg	592 0615
Asplit LF HÄRTER	10 kg	592 0800
Asplit LF LÖSUNG	20 kg	592 0810
Asplit LF LÖSUNG	50 kg	592 0811
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 876 HÄRTER	≤ +25 °C	24 Monate
Asplit 876 LÖSUNG	≤ +25 °C	24 Monate
Asplit LF HÄRTER	≤ +25 °C	24 Monate
Asplit LF LÖSUNG	≤ +25 °C	12 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20 °C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit VE 145 LAMINAT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit VE 145 LAMINAT** ist eine ca. 3 mm dicke, glasfaserverstärkte, rissüberbrückende Laminatbeschichtung auf Basis eines Epoxid Vinylesterharzes. Das Beschichtungssystem besteht aus einer Grundierspachtelung und einer Laminatschicht sowie ggf. einer Deckschicht. Die Deckschicht wird optional eingesetzt, falls eine elektrische Ableitfähigkeit, bzw. eine graue Oberfläche gewünscht wird.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit VE 145 LAMINAT** wird zur Abdichtung von Auffangwannen und Auffangräumen aus Stahlbeton innerhalb von Gebäuden und im Freien bei der Lagerung von Flüssigkeiten eingesetzt. Des Weiteren ist **Asplit VE 145 LAMINAT** als Bodenbeschichtung für die direkte Befahrbarkeit durch Fahrzeuge mit Luftbereifung, mit Vollgummi-Rädern, mit Vulkollan-Rädern oder mit Polyamid Rädern geeignet, u. a. in Galvanikbetrieben, Beizereien und in HBV-Anlagen in denen mit oxidierenden Medien umgegangen wird. Die optionale Fähigkeit des Beschichtungssystems zur Ableitung elektrostatischer Aufladungen ermöglicht die Lagerung brennbarer Flüssigkeiten.

### EIGENSCHAFTEN

- Temperaturbeständigkeit bis +80°C auf Stahl
- Gute chemische Beständigkeit gegen Säuren, Alkali und Lösemittel
- Rissüberbrückende Eigenschaften. Kann Risse im Beton entsprechend der Norm DIN EN 14879-3 von  $\leq 0,25$  mm überbrücken
- Ableitfähig einstellbar
- Befahrbar
- Sehr gute Haftung auf Betonflächen
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	$\leq 80\%$
Oberflächentemperatur	$\geq +10^{\circ}\text{C}$ bis $+30^{\circ}\text{C}$
Verarbeitungstemperatur	$+20^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind. Die **Asplit VE 145** - Grundierspachtelung wird mittels Rolle, Mörtelkelle oder Glättspan auf den vorbereiteten Untergrund aufgespachtelt. Nach Aushärtung der Grundierspachtel wird zunächst **Asplit VE 145** - Laminierlösung vorgelegt und dann die erste 450 g/m<sup>2</sup> Textilglasmatte eingelegt. Dann mit **Asplit VE 145** - Laminierlösung satt durchtränken und mit einer Laminierrolle möglichst blasenfrei abrollen (Scheibenroller). Die Textilglasmatte muss so platziert werden, dass sie an den Rändern ca. 5 cm überlappt. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m<sup>2</sup> Textilglasmatte aufgelegt, mit **Asplit VE 145** - Laminierlösung getränkt und ebenfalls möglichst blasenfrei mit dem Scheibenroller eingearbeitet. Die Überlappungsbereiche der zweiten Matte sind jeweils mind. 50 cm gegenüber der ersten Matte zu versetzen. Abschließend wird ein 30 g/m<sup>2</sup> Oberflächenvlies als Abdeckung möglichst blasenfrei mit einer Laminierrolle frisch in frisch eingearbeitet. Nach Erhärtung des **Asplit VE 145 LAMINAT** kann optional eine graue VE-Deckschicht 2 x aufgerollt werden.

Um eine ableitfähige Deckschicht zu erreichen, werden nach der Erhärtung des **Asplit VE 145 LAMINAT** selbstklebende Kupferbänder aufgeklebt und anschließend die erste elektrisch ableitfähige Deckschicht aufgerollt. Nach Erhärtung der 1. Deckschicht (ca. 3 – 5 Stunden) wird die 2. elektrisch ableitfähige Deckschicht aufgerollt.

Um die Rutschfestigkeit von **Asplit VE 145 LAMINAT** zu verbessern, kann in die frische Laminatbeschichtung Siliziumcarbid (d = 0,5 mm) eingestreut werden. (Verbrauch: ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup>)

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste oder Rolle
- Scheibenrolle
- Schere
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

Asplit GmbH	Asplit VE 145 LAMINAT	Revision 1.02 - 20.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3



# Asplit VE 145 LAMINAT

## MISCHUNGSVERHÄLTNIS

### MISCHEN GRUNDIERSPACHTTEL

Die **Asplit VE 145 LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend den **Asplit HÄRTER No. 1** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Anschließend wird diesem Gemisch das **Asplit VEL PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich gemischt (ca. 3 min) bis eine homogene und klumpenfreie Masse mittlerer Viskosität vorliegt. Anschließend wird die Mischung in ein sauberes Gefäß umgetopft.

### MISCHEN Asplit VE 145 LAMINIERLÖSUNG

Die **Asplit VE 145 LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend den **Asplit HÄRTER No. 1** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen.

Grundierspachtel	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit VE 145 LÖSUNG</b>	1,000	100	-
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	0,020	2	-
<b>Asplit VEL PULVER</b>	0,800	80	-

Asplit VE 145 LAMINAT	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit VE 145 LÖSUNG</b>	1,000	100	-
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	0,020	2	-

Deckschicht	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit VE 145 LÖSUNG ABLEITFÄHIG</b> oder <b>Asplit VE 145 LÖSUNG GRAU</b>	1,200	100	-
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	0,012	1	-

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	Grundierspachtel	ca. 700 - 1500
Laminatschicht	<b>Asplit VE 145 LAMINAT</b>	ca. 2700
	2 x Textilglasmatte 450 g/m <sup>2</sup>	ca. 1000
	1 x Oberflächenvlies 30 g/m <sup>2</sup>	ca. 33
1. Deckschicht	<b>1. Asplit VE 145 Deckschicht</b>	ca. 300
2. Deckschicht	<b>2. Asplit VE 145 Deckschicht</b>	ca. 300

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Deckschicht	ca. 60
Grundierspachtel	ca. 40
Laminatschicht	ca. 45

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 4 h
Chemisch belastbar	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	0,1 kg	592 0455
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	0,4 kg	592 0450
<b>Asplit VE 145 LÖSUNG</b>	20 kg	592 0716
<b>Asplit VE LÖSUNG ABLEITFÄHIG</b>	5 kg	592 0740
<b>Asplit VE LÖSUNG ABLEITFÄHIG</b>	20 kg	592 0730
<b>Asplit VE LÖSUNG GRAU</b>	5 kg	592 0714
<b>Asplit VE LÖSUNG GRAU</b>	20 kg	592 0713
<b>Asplit VEL PULVER</b>	25 kg	592 0720
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	≤ +20°C	12 Monate
<b>Asplit UNIVERSALREINIGER</b>	≤ +20°C	24 Monate
<b>Asplit VE 145 LÖSUNG</b>	≤ +20°C	6 Monate
<b>Asplit VE LÖSUNG ABLEITFÄHIG</b>	≤ +20°C	3 Monate
<b>Asplit VE LÖSUNG GRAU</b>	≤ +20°C	3 Monate
<b>Asplit VEL PULVER</b>	-	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit VE 145 LAMINAT</b>	Revision 1.02 - 20.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/3

## Asplit VE 145 LAMINAT

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	$\Omega$	$\leq 1 \times 10^6$
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,10
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	60
Härte Shore D	-	-	> 60
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+80

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit VE 145 LAMINAT	Revision 1.02 - 20.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3





# PRODUKTINFORMATION

## Asplit OC

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit OC** ist ein schwarzer, dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus ungesättigtem Polyester- und Vinylterharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete Kitt ist elektrisch ableitfähig.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit OC** eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik oder Kohlenstoff für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen. **Asplit OC** ist besonders geeignet für Ausmauerungen von Neutralisations- und Beizanlagen die gleichzeitig hohen Temperaturen und aggressiven Chemikalien ausgesetzt sind.

### EIGENSCHAFTEN

- Hohe universelle Chemikalienbeständigkeit. Exzellente chemische Beständigkeit, insbesondere gegenüber oxidierenden Säuren und Säuregemischen und Flusssäure sowie gegenüber Lösemitteln.
- Ausgehärteter Kitt ist elektrisch leitfähig
- Sehr gute mechanische Beanspruchbarkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen, Kunststoffbahnen und sonstige Dichtschichten (außer auf VE- und UP-Basis) müssen zuvor mit der **Asplit VE 145 GRUNDIERUNG** versehen werden. Diese wird nach dem letzten Auftrag in frischem Zustand mit Korund,  $d = 0,7 - 1,2$  mm, abgestreut. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2 $\frac{1}{2}$  (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10 °C bis +30 °C
Verarbeitungstemperatur	+20 °C ± 5 °C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit OC** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

Wenn Platten in alkalischen Verlegemassen hohlfugig verlegt worden sind und mit **Asplit OC** verfugt werden sollen, ist zu beachten, dass die Verlegemassen erhärtet, abgäuert und wieder trocken sein müssen. Die offenen Fugen sollen rechtwinkligen Querschnitt haben, mindestens 15 mm tief und 5 - 8 mm breit sein. Die Seitenflächen der Platten müssen frei von Verlegemassen und die Fugen sauber sein.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit OC LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und den **Asplit OC HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Dem Gemisch anschließend das **Asplit OC PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit VE 145 LÖSUNG</b>	1,000	100	-
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	0,020	2	-

Asplit OC	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit OC LÖSUNG</b>	0,450	100	1,00
<b>Asplit OC HÄRTER</b>	0,025	5,6	0,16
<b>Asplit OC PULVER</b>	1,350	300	3,25

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit OC</b>	Revision 1.02 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit OC

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 15
Platten	240 x 115 x 40	ca. 17
Steine	240 x 115 x 65	ca. 20
Steine	240 x 115 x 80	ca. 22

## TOPFZEITEN (20 °C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit OC	ca. 40
Asplit VE 145 GRUNDIERUNG	ca. 40

Die Topfzeit von **Asplit OC** kann durch Zugabe eines Inhibitors beschleunigt werden. Dies nur nach technischer Beratung durch den Hersteller.

## Aushärtung (20 °C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 12 h
Chemisch belastbar	ca. 8 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit HÄRTER No. 1	0,1 kg	592 0455
Asplit HÄRTER No. 1	0,4 kg	592 0450
Asplit OC HÄRTER	0,5 kg	592 0670
Asplit OC INHIBITOR	1 kg	592 0680
Asplit OC LÖSUNG	20 kg	592 0650
Asplit OC PULVER	25 kg	592 0660
Asplit VE 145 LÖSUNG	20 kg	592 0716
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit HÄRTER No. 1	≤ +20 °C	12 Monate
Asplit OC HÄRTER	≤ +20 °C	6 Monate
Asplit OC INHIBITOR	≤ +20 °C	12 Monate
Asplit OC LÖSUNG	≤ +20 °C	6 Monate
Asplit OC PULVER	-	12 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20 °C	24 Monate
Asplit VE 145 LÖSUNG	≤ +20 °C	6 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 10 <sup>6</sup>
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,8
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	70
Haftfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	> 3
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	32 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+100

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit OC	Revision 1.02 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit VEC

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit VEC** ist ein schwarzer, dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Novolac Vinylesterharzes mit Füllstoffen auf Kohlenstoffbasis.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit VEC** eignet sich als Verlege- und Verfugekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei chemischen Belastungen durch Säuren, Lösemittel und oxidierenden Medien. Weiterhin ist die hohe Temperaturbeständigkeit und hohe mechanische Belastung hervorzuheben. Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Zellstoffindustrie und in Beizanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Belastbarkeit
- Sehr gute chemische Beständigkeit, insbesondere gegenüber oxidierenden Medien / Säuren (Chlorbleichlaug, Salpetersäure), Alkali und Lösungsmitteln
- Schnelle Aushärtung
- Elektrisch Ableitfähig

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Dichtschichten, außer auf UP- oder VE-Basis, sind vor der Kittapplikation ebenfalls mit einer abgestreuten Grundierung zu versehen. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit VEC** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit VEC LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend den **Asplit HÄRTER No. 1** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Anschließend wird diesem Gemisch das **Asplit VEC PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich gemischt (ca. 3 min) bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit VEC LÖSUNG</b>	1,000	100	1,000
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	0,015	1,5	0,015

Asplit VECAsplit VEC	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit VEC LÖSUNG</b>	0,450	100	1,000
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	0,007	1,5	0,015
<b>Asplit VEC PULVER</b>	0,810	180	2,200

### VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m²]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 9
Platten	240 x 115 x 40	ca. 11
Steine	240 x 115 x 65	ca. 14
Steine	240 x 115 x 80	ca. 15

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit VEC</b>	Revision 1.02 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit VEC

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit VEC	ca. 40

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 24 h
Chemisch belastbar	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit HÄRTER No. 1	0,1 kg	592 0455
Asplit HÄRTER No. 1	0,4 kg	592 0450
Asplit VEC LÖSUNG	20 kg	592 1020
Asplit VEC PULVER	25 kg	592 1030
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit HÄRTER No. 1	≤ +20°C	12 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20°C	24 Monate
Asplit VEC LÖSUNG	≤ +20°C	6 Monate
Asplit VEC PULVER	-	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	25
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,4
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	140
E-Modul	-	N/mm <sup>2</sup>	0,6 x 10 <sup>4</sup>
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	40 x 10 <sup>-6</sup>
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m • K)	1,0
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	10
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+120

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit VEC	Revision 1.02 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## Asplit VEL

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit VEL** ist eine ca. 3 mm dicke, glasfaserverstärkte, rissüberbrückende Laminatbeschichtung auf Basis eines Novolac Vinylesterharzes. Das Beschichtungssystem besteht aus einer Grundierspachtelung und einer Laminatschicht sowie ggf. einer Deckschicht. Die Deckschicht wird optional eingesetzt, falls eine elektrische Ableitfähigkeit, bzw. eine graue Oberfläche gewünscht wird.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit VEL** wird zur Abdichtung von Auffangwannen und Auffangräumen aus Stahlbeton, innerhalb von Gebäuden und im Freien bei der Lagerung von Flüssigkeiten eingesetzt. Des Weiteren ist **Asplit VEL** als Bodenbeschichtung für die direkte Befahrbarkeit durch Fahrzeuge mit Luftbereifung, mit Vollgummi-Rädern, mit Vulkollan-Rädern oder mit Polyamid Rädern geeignet, u. a. in Galvanikbetrieben, Beizereien und in HBV-Anlagen in denen mit oxidierenden Medien umgegangen wird. Die optionale Fähigkeit des Beschichtungssystems zur Ableitung elektrostatischer Aufladungen ermöglicht die Lagerung brennbarer Flüssigkeiten.

### EIGENSCHAFTEN

- Temperaturbeständigkeit bis +100°C auf Stahl
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegen Säuren, Alkali, Lösemittel und vor allem auch oxidierende Stoffe
- Rissüberbrückende Eigenschaften. Kann Risse im Beton entsprechend der Norm DIN EN 14879-3 von  $\leq 0,25$  mm überbrücken
- Elektrisch Ableitfähig
- Befahrbar
- Sehr gute Haftung auf Betonflächen
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	$\leq 80\%$
Oberflächentemperatur	$\geq +10^\circ\text{C}$ bis $+30^\circ\text{C}$
Verarbeitungstemperatur	$+20^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die **Asplit VEL** Grundierspachtel wird mittels Rolle, Mörtelkelle oder Glättspan auf den vorbereiteten Untergrund aufgespachtelt. Nach Aushärtung der Grundierspachtel wird zunächst **Asplit VE** – Laminierlösung vorgelegt und dann die erste 450 g/m<sup>2</sup> Textilglasmatte eingelegt. Dann mit **Asplit VE** - Laminierlösung satt durchtränken und mit einer Laminierrolle möglichst blasenfrei abrollen (Scheibenroller). Die Textilglasmatte muss so platziert werden, dass sie an den Rändern ca. 5 cm überlappt.

Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m<sup>2</sup> Textilglasmatte aufgelegt, mit **Asplit VE** - Laminierlösung getränkt und ebenfalls möglichst blasenfrei mit dem Scheibenroller eingearbeitet. Die Überlappungsbereiche der zweiten Matte sind jeweils mind. 50 cm gegenüber der ersten Matte zu versetzen. Abschließend wird ein 30 g/m<sup>2</sup> Oberflächenvlies als Abdeckung möglichst blasenfrei mit einer Laminierrolle frisch in frisch eingearbeitet.

Nach Erhärtung des **Asplit VEL** Laminats kann optional eine graue VE-Deckschicht 2 x aufgerollt werden.

Um eine ableitfähige Deckschicht zu erreichen, werden nach der Erhärtung des **Asplit VEL** Laminats selbstklebende Kupferbänder aufgeklebt und anschließend die erste elektrisch ableitfähige Deckschicht aufgerollt. Nach Erhärtung der 1. Deckschicht (ca. 3 –5 Stunden) wird die 2. elektrisch ableitfähige Deckschicht aufgerollt.

Um die Rutschfestigkeit von **Asplit VEL** zu verbessern, kann in die frische Laminatbeschichtung Siliziumcarbid (d = 0,5 mm) eingestreut werden. (Verbrauch: ca. 1,5 kg/m<sup>2</sup>)

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste oder Rolle
- Scheibenrolle
- Schere
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

Asplit GmbH	Asplit VEL	Revision 1.02 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3



# Asplit VEL

## MISCHUNGSVERHÄLTNIS

### Asplit VEL GRUNDIERSPACHTEL

Die **Asplit VE LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend den **Asplit HÄRTER No. 1** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Anschließend wird diesem Gemisch das **Asplit VEL PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugegeben und erneut gründlich gemischt (ca. 3 min) bis eine homogene und klumpenfreie Masse mittlerer Viskosität vorliegt. Anschließend wird die Mischung in ein sauberes Gefäß umgetopt.

### Asplit VEL LAMINIERSCHICHT

Die **Asplit VE LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend den **Asplit HÄRTER No. 1** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen.

Grundierspachtel	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit VE LÖSUNG	1,000	100	1,00
Asplit HÄRTER No. 1	0,020	2	0,02
Asplit VEL PULVER	0,800	80	1,62

Asplit VEL	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit VE LÖSUNG	1,074	100	1,00
Asplit HÄRTER No. 1	0,021	2	0,02

Deckschicht	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
Asplit VE 145 LÖSUNG ABLEITFÄHIG	1,250	100	1,00
Asplit HÄRTER No. 1	0,012	1	0,01
Asplit VE LÖSUNG GRAU	1,120	100	1,00
Asplit HÄRTER No. 1	0,010	1	0,01

## VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m²]
Grundierung	Grundierspachtel	ca. 700 - 1500
Laminatschicht	Asplit VEL	ca. 2700
	2 x Textilglasmatte 450 g/m²	ca. 1000
	1 x Oberflächenvlies 30 g/m²	ca. 33
1. Deckschicht	Asplit VEL Deckschicht	ca. 300
2. Deckschicht	Asplit VEL Deckschicht	ca. 300

## TOPFZEITEN (20 °C)

Produkt	Zeit [min]
Grundierspachtel	ca. 40
Laminatschicht	ca. 60
Deckschicht	ca. 60

## Aushärtung (20 °C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 4 h
Chemisch belastbar	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit HÄRTER No. 1	0,1 kg	592 0455
Asplit HÄRTER No. 1	0,4 kg	592 0450
Asplit VE LÖSUNG	5 kg	592 0710
Asplit VE LÖSUNG	20 kg	592 0700
Asplit VE LÖSUNG ABLEITFÄHIG	5 kg	592 0740
Asplit VE LÖSUNG ABLEITFÄHIG	20 kg	592 0730
Asplit VE LÖSUNG GRAU	5 kg	592 0714
Asplit VE LÖSUNG GRAU	20 kg	592 0713
Asplit VEL PULVER	25 kg	592 0720
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit HÄRTER No. 1	≤ +20 °C	12 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20 °C	24 Monate
Asplit VE LÖSUNG	≤ +20 °C	6 Monate
Asplit VE LÖSUNG ABLEITFÄHIG	≤ +20 °C	3 Monate
Asplit VE LÖSUNG GRAU	≤ +20 °C	3 Monate
Asplit VEL PULVER	-	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Asplit GmbH	Asplit VEL	Revision 1.02 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/3

# Asplit VEL

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>6</sup>
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,4
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	60
Härte Shore D	-	-	> 60
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+100

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit VEL</b>	Revision 1.02 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3



# PRODUKTINFORMATION

## Asplit VEQ

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit VEQ** ist ein zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis eines Novolac Vinylesterharzes mit mineralischen Füllstoffen.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit VEQ** eignet sich als Verlege- und Verfugekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei chemischen Belastungen durch Säuren, Lösemittel und oxidierenden Medien. Weiterhin ist die hohe Temperaturbeständigkeit und hohe mechanische Belastung hervorzuheben.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Zellstoffindustrie und in Beisanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Belastbarkeit
- Sehr gute chemische Beständigkeit, insbesondere gegenüber oxidierenden Medien, sowie vielen organische Verbindungen
- Schnelle Aushärtung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Dichtschichten, außer auf UP- oder VE-Basis, sind vor der Kittapplikation ebenfalls mit einer abgestreuten Grundierung zu versehen. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit VEQ** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die **Asplit VEQ LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit VEQ PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugegeben und gründlich mischen (ca. 3 min) bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit VEQ LÖSUNG</b>	1,000	100	1,000
<b>Asplit HÄRTER No. 1</b>	0,020	2	0,020

Asplit VEQAsplit VEQ	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit VEQ LÖSUNG</b>	0,429	100	1,000
<b>Asplit VEQ PULVER</b>	1,371	320	2,450

### VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 15
Platten	240 x 115 x 40	ca. 17
Steine	240 x 115 x 65	ca. 20
Steine	240 x 115 x 80	ca. 22

### TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
<b>Asplit VEQ</b>	ca. 40

<b>Asplit GmbH</b>	<b>Asplit VEQ</b>	Revision 1.03 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# Asplit VEQ

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 24 h
Chemisch belastbar	ca. 2 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit HÄRTER No. 1	0,1 kg	592 0455
Asplit HÄRTER No. 1	0,4 kg	592 0450
Asplit VEQ LÖSUNG	20 kg	592 0350
Asplit VEQ PULVER	25 kg	592 0360
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit HÄRTER No. 1	≤ +20°C	12 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20°C	24 Monate
Asplit VEQ LÖSUNG	≤ +20°C	3 Monate
Asplit VEQ PULVER	-	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	> 10 <sup>9</sup>
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,8
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	80
Haftfestigkeit		N/mm <sup>2</sup>	> 3
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	35 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+150

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit VEQ	Revision 1.03 - 02.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## Asplit VP 788

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit VP 788** ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalt-härtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Furanharz und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit VP 788** eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik oder Kohlenstoff für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen.

### EIGENSCHAFTEN

- Ausgehärteter Kitt ist elektrisch leitfähig
- Hohe chemische Beständigkeit gegen Säuren, Laugen und einige Lösemittel
- Hohe thermische Belastbarkeit
- Geringere Schwindung als herkömmliche Furanharze
- Geruchsarm
- Lange Lagerfähigkeit auch bei erhöhter Temperatur, daher auch in tropischen Regionen einsetzbar

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit der **Asplit 876 GRUNDIERUNG** versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Beschichtung vorgesehen, so kann darauf direkt mit **Asplit VP 788** gearbeitet werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+20°C ± 5°C wird empfohlen
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**Asplit VP 788** wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Wenn Platten in alkalischen Verlegemassen hohlfugig verlegt worden sind und mit **Asplit VP 788** verfugt werden sollen, ist zu beachten, dass die Verlegemassen erhärtet, abgesäuert und wieder trocken sein müssen. Die offenen Fugen sollen rechtwinkligen Querschnitt haben, mindestens 15 mm tief und 5 - 8 mm breit sein. Die Seitenflächen der Platten müssen frei von Verlegemassen und die Fugen sauber sein.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit VP 788 LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit VP 788 PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Grundierung	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit 876 LÖSUNG</b>	0,815	100	0,87
<b>Asplit 876 HÄRTER</b>	0,325	40	0,36

Asplit VP 788	Kg pro Liter	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>Asplit VP 788 LÖSUNG</b>	0,600	100	1,00
<b>Asplit VP 788 PULVER</b>	1,000	167	3,03

Asplit GmbH	Asplit VP 788	Revision 1.02 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# Asplit VP 788

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 12
Platten	240 x 115 x 40	ca. 15
Steine	240 x 115 x 65	ca. 18
Steine	240 x 115 x 80	ca. 20

## TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit VP 788	ca. 60

## Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 24 h
Chemisch belastbar	ca. 2 Tage

## INBETRIEBNAHME

Mit **Asplit VP 788** ausgeführte Beläge bzw. Ausmauerungen sollten frühestens 1 Woche nach Fertigstellung in Betrieb genommen werden.

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **Asplit UNIVERSALREINIGER** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 1 x 10 <sup>8</sup>
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm <sup>2</sup>	16
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,6
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	52
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	5
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+230

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**Asplit GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**

Telefon: +49 (0) 3491 635-532 / Telefax: +49 (0) 3491 635-552 / E-Mail: [info@asplit.de](mailto:info@asplit.de)

Asplit GmbH	Asplit VP 788	Revision 1.02 - 16.02.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit 876 LÖSUNG	20 kg	592 0605
Asplit 876 HÄRTER	8 kg	592 0615
Asplit VP 788 LÖSUNG	20 kg	592 0080
Asplit VP 788 LÖSUNG	50 kg	592 0081
Asplit VP 788 PULVER	25 kg	592 0070
Asplit UNIVERSALREINIGER	8,4 kg	592 0900

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
Asplit 876 HÄRTER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit 876 LÖSUNG	≤ +25°C	24 Monate
Asplit UNIVERSALREINIGER	≤ +20°C	24 Monate
Asplit VP 788 LÖSUNG	≤ +30°C	24 Monate
Asplit VP 788 PULVER	-	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# BESCHREIBUNG ESKANOL

Produkt	Produktbeschreibung
ESKANOL E BESCHICHTUNG	<b>ESKANOL E BESCHICHTUNG</b> ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie, nicht gefüllte und pigmentierte Beschichtung auf der Basis von Epoxidharz. <b>ESKANOL E BESCHICHTUNG</b> dringt auch bei niedrigen Temperaturen sehr gut in feine und feinste Poren und Kapillaren des Untergrundes ein.
ESKANOL E GRUNDIERUNG	<b>ESKANOL E GRUNDIERUNG</b> ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie, nicht gefüllte und nicht pigmentierte Grundierung auf der Basis von Epoxidharz. <b>ESKANOL E GRUNDIERUNG</b> dringt auch bei niedrigen Temperaturen sehr gut in feine und feinste Poren und Kapillaren des Untergrundes ein.
ESKANOL EF	<b>ESKANOL EF</b> ist ein lösemittelfreies, farbiges und vorgefülltes Beschichtungsmaterial auf Basis eines zweikomponentigen Epoxidharzes. <b>ESKANOL EF</b> kann gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen auf Dauer Risse im Beton von bis zu 0,2 mm überbrücken.
ESKANOL ET	<b>ESKANOL ET</b> ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie, farbige und vorgefüllte Verlaufbeschichtung auf der Basis eines Epoxidharzes.
ESKANOL PO KITT	<b>ESKANOL PO KITT</b> ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Vinylesterharz mit mineralischen Füllstoffen.
ESKANOL PU 23	<b>ESKANOL PU 23</b> ist eine zweikomponentige, lösemittelhaltige, farbige, hoch deckende und seiden-glänzend erhärtende Streichbeschichtung auf der Basis von Acryl-Polyurethanharz für zement-, reaktionsharz- und asphaltgebundene Untergründe.
ESKANOL PU 26	<b>ESKANOL PU 26</b> ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie, farbige und vorgefüllte Spachtelbeschichtung auf der Basis eines Polyurethanharzes für mineralische, reaktionsharz- und asphaltgebundene Untergründe.
ESKANOL FU KITT	<b>ESKANOL FU KITT</b> ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit mineralischen Füllstoffen.
ESKANOL FU-L KITT	<b>ESKANOL FU-L KITT</b> ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete silikatfreie Kunstharzkitt ist elektrisch ableitfähig.
ESKANOL FU-SL KITT	<b>ESKANOL FU-SL KITT</b> ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete silikatfreie Kunstharzkitt ist elektrisch ableitfähig.
ESKANOL VE KITT	<b>ESKANOL VE KITT</b> ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Vinylesterharz mit mineralischen Füllstoffen.
ESKANOL VE-L KITT	<b>ESKANOL VE-L KITT</b> ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Vinylesterharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.
ESKANOL VE-GFK	<b>ESKANOL VE-GFK</b> ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines Vinylesterharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann <b>ESKANOL VE-GFK</b> gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,3 mm überbrücken.
ESKANOL VE/L	<b>ESKANOL VE/L</b> ist eine Glasmatten verstärkte ableitfähige Laminatbeschichtung auf der Basis eines Vinylesterharzes.
ESKANOL VE TOPCOAT	<b>ESKANOL VE TOPCOAT</b> ist eine Zweikomponenten Polymerdeckbeschichtung auf Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes mit mineralischen Füllstoffen.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1

# PHYSIKALISCHE DATEN ESKANOL

Produkt	Ableitwiderstand an Erde	Dichte	Druckfestigkeit	Haftfestigkeit auf Beton	Haftfestigkeit auf Keramik	Max. Temperatur Nass	Viskosität	Wärmeausdehnungskoeffizient
	DIN 14879-6 [Ω]	DIN EN ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	DIN EN ISO 604 [N/mm <sup>2</sup> ]	DIN EN ISO 4624 [N/mm]	DIN EN ISO 4624 [N/mm]	[°C]	[mPa·s]	ISO 11359-2 [1/K]
ESKANOL E BESCHICHTUNG	---	1,12	---	> Betonbruch	---	---	ESKANOL E LÖSUNG: ca. 750 – 1000 ESKANOL E HÄRTER: ca. 400 - 550 Mischviskosität: ca. 600	---
ESKANOL E GRUNDIERUNG	---	1,12	---	> Betonbruch	---	---	ESKANOL E LÖSUNG: ca. 750 – 1000 ESKANOL E HÄRTER: ca. 400 - 550 Mischviskosität: ca. 600	---
ESKANOL EF	---	1,50	120	> Betonbruch	---	---	ESKANOL EF LÖSUNG: 580 ESKANOL EF HÄRTER: 750 ESKANOL EF 450H HÄRTER: 1830	---
ESKANOL ET	---	1,73	120	> Betonbruch	---	---	ESKANOL ET KOMP. A: 2000 – 3000 ESKANOL ET KOMP. B: 150 - 200	---
ESKANOL PO KITT	---	1,95	85	---	≥ 2,5	+100	---	35 x 10 <sup>-6</sup>
ESKANOL PU 23	---	1,25	---	---	---	---	ESKANOL PU 23 KOMP. A: 850 – 1200 ESKANOL PU 23 KOMP. B: 90 - 130 Mischviskosität: 1200	---
ESKANOL PU 26	---	1,48	---	---	---	---	ESKANOL PU 26 KOMP. A: 1500 – 2300 ESKANOL PU 26 KOMP. B: 150 - 200 Mischviskosität: 1200	---
ESKANOL FU KITT	---	2,3	80	---	≥ 3,5	+170	---	21 x 10 <sup>-6</sup>
ESKANOL FU-L KITT	≤ 10 <sup>6</sup>	2,1	70	---	≥ 3,5	+170	---	20 x 10 <sup>-6</sup>
ESKANOL FU-SL KITT	≤ 10 <sup>6</sup>	2,1	70	---	≥ 3,5	+170	---	20 x 10 <sup>-6</sup>
ESKANOL VE KITT	---	1,95	85	---	≥ 2,5	+130	---	35 x 10 <sup>-6</sup>
ESKANOL VE-L KITT	≤ 10 <sup>6</sup>	1,9	85	---	≥ 2,5	+130	---	35 x 10 <sup>-6</sup>

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH

Ersetzt alle früheren Ausgaben

ESKANOL  
PHYSIKALISCHE DATEN

Revision 1.00 - 26.03.2015

Seite: 1/2

# PHYSIKALISCHE DATEN ESKANOL

Produkt	Ableitwiderstand an Erde	Dichte	Druckfestigkeit	Haftfestigkeit auf Beton	Haftfestigkeit auf Keramik	Max. Temperatur Nass	Viskosität	Wärmeausdehnungskoeffizient
	DIN 14879-6	DIN EN ISO 1183-1	DIN EN ISO 604	DIN EN ISO 4624	DIN EN ISO 4624	-	-	ISO 11359-2
	[Ω]	[g/cm <sup>3</sup> ]	[N/mm <sup>2</sup> ]	[N/mm]	[N/mm]	[°C]	[mPa·s]	[1/K]
ESKANOL VE-GFK	≤ 10 <sup>6</sup>	1,11	63 - 68	1,5	---	+80	ca. 300	27 - 30 x 10 <sup>-6</sup>
ESKANOL VE/L	≤ 10 <sup>6</sup>	1,11	63 - 68	1,5	---	+80	ca. 300	27 - 30 x 10 <sup>-6</sup>
ESKANOL VE TOPCOAT	---	1,1 ± 0,03	---	---	---	+60	---	25-30 x 10 <sup>-6</sup>

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PHYSIKALISCHE DATEN	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL E BESCHICHTUNG

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL E BESCHICHTUNG** ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie, nicht gefüllte und pigmentierte Beschichtung auf der Basis von Epoxidharz.

**ESKANOL E BESCHICHTUNG** dringt auch bei niedrigen Temperaturen sehr gut in feine und feinste Poren und Kapillaren des Untergrundes ein.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die zweikomponentige **ESKANOL E BESCHICHTUNG** besteht aus der **ESKANOL E LÖSUNG** und dem **ESKANOL E HÄRTER**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL E BESCHICHTUNG** wird hauptsächlich als Roll- und Streichbeschichtung eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Haftung auf Fliesen, auf metallischen Untergründen wie Aluminium, Stahl, Zink, Messing etc., auf Altbeschichtungen sowie auf diversen Kunststoffen
- Formulierung von feuchteverträglichen Spachtelmassen und Mörtelsystemen
- Niedrigviskos
- Starke Kapillaraktivität

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchst- oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und ent-

sprechend der DIN EN 14879-3 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die **ESKANOL E BESCHICHTUNG** wird mit einer kurz- oder mittelflorigen Walze gleichmäßig im Kreuzgang auf dem Untergrund verteilt. Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Farbunterschiede und Ansatzspuren zu minimieren. Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein.

### ARBEITSGERÄTE

Für die Verarbeitung von **ESKANOL E BESCHICHTUNG** sind folgende Geräte und Werkzeuge erforderlich:

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Kurz- oder mittelflorige Walze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

**ESKANOL E HÄRTER** in die **ESKANOL E LÖSUNG** fließen lassen und anschließend mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppelrührwerk mit entgegelaufenden Rührwellen) intensiv mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Anschließend in ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen. Es muss vor dem Auftragen eine gleichmäßige und schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen.

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL E HÄRTER</b>	50	1,00
<b>ESKANOL E LÖSUNG</b>	100	2,00

### VERBRAUCH

Produkt	Untergrund	Verbrauch [g/m²]
<b>ESKANOL E BESCHICHTUNG</b>	Glatt	ca. 250 - 400
<b>ESKANOL E BESCHICHTUNG</b>	Rau	ca. 300 - 500

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL E BESCHICHTUNG</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# ESKANOL E BESCHICHTUNG

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL E BESCHICHTUNG	ca. 80 - 100	ca. 40 - 50	ca. 20 - 25

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
ESKANOL E BESCHICHTUNG	ca. 12 - 16	ca. 24

## AUSHÄRTUNG (bei 50% rel. Luftfeuchte)

Produkt	10 °C	20°C	30°C
Mechanisch belastbar	ca. 10 Tage	ca. 7 Tage	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL E LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL E HÄRTER	12,5 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,12
Hafffestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	> Betonbruch
Härte Shore D	-	78 - 84
Farbe	-	RAL 7032, weitere Farbtöne auf Anfrage
Festkörperanteil	%	100
Viskosität	mPa·s	<b>ESKANOL E LÖSUNG:</b> ca. 750 – 1000 <b>ESKANOL E HÄRTER:</b> ca. 400 - 550 Mischviskosität: ca. 600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL E HÄRTER	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL E LÖSUNG	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
 Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL E BESCHICHTUNG	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL E GRUNDIERUNG

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL E GRUNDIERUNG** ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie, nicht gefüllte und nicht pigmentierte Grundierung auf der Basis von Epoxidharz.

**ESKANOL E GRUNDIERUNG** dringt auch bei niedrigen Temperaturen sehr gut in feine und feinste Poren und Kapillaren des Untergrundes ein.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die zweikomponentige **ESKANOL E GRUNDIERUNG** besteht aus der **ESKANOL E LÖSUNG** und dem **ESKANOL E HÄRTER**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL E GRUNDIERUNG** wird hauptsächlich als Grundierung unter lösemittelfreien Beschichtungssystemen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Haftung auf Fliesen, auf metallischen Untergründen wie Aluminium, Stahl, Zink, Messing etc., auf Altbeschichtungen sowie auf diversen Kunststoffen
- Formulierung von feuchteverträglichen Spachtelmassen und Mörtelsystemen
- Niedrigviskos
- Starke Kapillaraktivität

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen. Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhochdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und ent-

sprechend der DIN EN 14879-3 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Die **ESKANOL E GRUNDIERUNG** wird mit einem Gummischieber aufgetragen und mit einer kurz- oder mittelflorigen Walze gleichmäßig im Kreuzgang auf dem Untergrund verteilt. Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Farbunterschiede und Ansatzspuren zu minimieren. Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein

### ARBEITSGERÄTE

Für die Verarbeitung von **ESKANOL E GRUNDIERUNG** sind folgende Geräte und Werkzeuge erforderlich:

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Gummischieber
- Kurz- oder mittelflorige Walze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

**ESKANOL E HÄRTER** in die **ESKANOL E LÖSUNG** fließen lassen und anschließend mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppelrührwerk mit entgegelaufenden Rührwellen) intensiv mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Anschließend in ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen. Es muss vor dem Auftragen eine gleichmäßige und schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL E HÄRTER</b>	50	1,00
<b>ESKANOL E LÖSUNG</b>	100	2,00

### VERBRAUCH

Produkt	Untergrund	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>ESKANOL E GRUNDIERUNG</b>	Glatt	ca. 250 - 400
<b>ESKANOL E GRUNDIERUNG</b>	Rau	ca. 300 - 500

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL E GRUNDIERUNG</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ESKANOL E GRUNDIERUNG

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL E GRUNDIERUNG	ca. 80 - 100	ca. 40 - 50	ca. 20 - 25

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
ESKANOL E GRUNDIERUNG	ca. 12 - 16	ca. 24

## AUSHÄRTUNG (bei 50% rel. Luftfeuchte)

Produkt	10 °C	20°C	30°C
Mechanisch belastbar	ca. 10 Tage	ca. 7 Tage	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL E LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL E HÄRTER	12,5 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,12
Hafffestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	> Betonbruch
Härte Shore D	-	78 - 84
Farbe	-	RAL 7032, weitere Farbtöne auf Anfrage
Festkörperanteil	%	100
Viskosität	mPa·s	<b>ESKANOL E LÖSUNG:</b> ca. 750 – 1000 <b>ESKANOL E HÄRTER:</b> ca. 400 - 550 Mischviskosität: ca. 600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL E HÄRTER	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL E LÖSUNG	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL E GRUNDIERUNG	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL EF

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL EF** ist ein lösemittelfreies, farbiges und vorgefülltes Beschichtungsmaterial auf Basis eines zweikomponentigen Epoxidharzes. **ESKANOL EF** kann gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen auf Dauer Risse im Beton von bis zu 0,2 mm überbrücken.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

**ESKANOL EF** besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **ESKANOL EF GRUNDIERUNG** und der zweikomponentigen **ESKANOL EF** Beschichtung. Je nach Anwendungsfall beträgt die Trockenschichtdicke ca. 2 – 3 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL EF** wird im Innenbereich für industrielle und gewerbliche Objekte mit sehr hoher chemischer und mechanischer Belastung eingesetzt. Klassische Anwendungsbereiche sind Galvanikbetriebe, Lösemittelager, Lackierereien und andere chemische Betriebe. Die Anwendung im Außenbereich ist möglich, sollte im Vorfeld aber eingehend geprüft werden.

Durch die Verwendung von Zuschlagstoffen können auch rutschsichere Beschichtungen nach Anforderung der jeweiligen Berufsgenossenschaft ausführt werden. Das Produkt ist auch im Dauernassbereich einsetzbar.

### ZULASSUNGEN

Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.12-46** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Auffangwanne, Auffangräume und Flächen aus Beton.

### EIGENSCHAFTEN

- Glänzende Oberfläche
- Leicht dekontaminierbar
- Gut zu reinigen
- Hohe Zähelastizität
- Hohe Abriebfestigkeit
- Gute Chemikalienresistenz gegen See- & Abwasser, Laugen, verdünnte Säuren, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe, Salzlösungen sowie gegen eine Vielzahl von Lösemitteln

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung. Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abriebfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf bei der Verwendung von der **ESKANOL EF GRUNDIERUNG** 4% nicht übersteigen.

Bei bestimmten mattsfeuchten Untergründen mit einer Restfeuchte >4% und ≤10% muss die **ESKANOL E HÄRTER 450H GRUNDIERUNG** verwendet werden.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-3 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Verarbeitungstemperatur	+10 °C bis +30 °C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**ESKANOL EF** wird auf den ordnungsgemäß vorbereiteten Untergrund gegossen und mit einem Raket – vorzugsweise mit Dreieckszahnung – oder einer Glättkelle gleichmäßig auf dem Untergrund verteilt. Im Bedarfsfall kann mit einer Stachelwalze entlüftet werden. Bei untergrundbedingten Störungen muss entlüftet werden.

Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Farbunterschiede und Ansatzspuren zu minimieren. Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein.

### ARBEITSGERÄTE

Für die Verarbeitung von **ESKANOL EF** sind folgende Geräte und Werkzeuge erforderlich:

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Raket mit Dreieckszahnung
- Glättkelle
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **ESKANOL EF HÄRTER** komplett in die **ESKANOL EF LÖSUNG** fließen lassen und mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppelrührwerk mit entgegenlaufenden Rührwellen) intensiv mischen. Anschließend das **ESKANOL PO PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis hinzufügen und erneut gründlich mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Anschließend in ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen.

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL EF</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/3

# ESKANOL EF

Es muss vor dem Auftragen eine gleichmäßige und schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
ESKANOL EF GRUNDIERUNG	100	2,00
ESKANOL EF HÄRTER	55	1,20
ESKANOL EF GRUNDIERUNG	100	2,00
ESKANOL E 450H HÄRTER	60	1,20

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
ESKANOL EF LÖSUNG	100	2,00
ESKANOL EF HÄRTER	55	1,20
ESKANOL PO PULVER	230	3,00

## VERBRAUCH

Produkt	Dicke [mm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
ESKANOL EF GRUNDIERUNG	ca. 0,20	ca. 200
ESKANOL E HÄRTER 450H GRUNDIERUNG	ca. 0,20	ca. 200 - 300
ESKANOL EF	ca. 2,10	ca. 3200

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	20°C
ESKANOL EF	ca. 60 min

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
ESKANOL EF	ca. 6 - 10	ca. 24

## AUSHÄRTUNG (bei 50% rel. Luftfeuchte)

Produkt	Zeit	Aushärtung
ESKANOL EF	ca. 12 h	Begehbar
ESKANOL EF	ca. 24 h	Chemisch belastbar
ESKANOL EF GRUNDIERUNG	ca. 3 h	Begehbar
ESKANOL E HÄRTER 450H GRUNDIERUNG	ca. 3 h	Begehbar

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL EF HÄRTER	15 kg	---
ESKANOL EF GRUNDIERUNG	25 kg	---
ESKANOL EF LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL E 450H HÄRTER	15 kg	---
ESKANOL PO PULVER	25 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL EF 450H HÄRTER	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL EF GRUNDIERUNG	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL EF HÄRTER	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL EF LÖSUNG	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL PO PULVER	-	Unbegrenzt
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# ESKANOL EF

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Biegefestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	45
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,50
Druckfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	120
Haftfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	> Betonbruch
Farbe	-	RAL 7032, weitere Farbtöne auf Anfrage
Festkörperanteil	%	100
Viskosität	mPa·s	<b>ESKANOL EF LÖSUNG: 580 /</b> <b>ESKANOL EF HÄRTER: 750 /</b> <b>ESKANOL E 450H HÄRTER: 1830</b>

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL EF</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3





# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL ET

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL ET** ist eine zweikomponentige, lösemittelfreie, farbige und vorgefüllte Verlaufsbeschichtung auf der Basis eines Epoxidharzes.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

**ESKANOL ET** besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **ESKANOL ET GRUNDIERUNG** und der zweikomponentigen **ESKANOL ET** Verlaufsbeschichtung. Je nach Anwendungsfall beträgt die Trockenschichtdicke ca. 1 – 3 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL ET** wird im Innenbereich für industrielle und gewerbliche Objekte mit sehr hoher chemischer und mechanischer Belastung eingesetzt. Klassische Anwendungsbereiche sind Galvanikbetriebe, Lösemittelager, Lackierereien und andere chemische Betriebe. Eine Anwendung im Außenbereich ist möglich, sollte aber im Vorfeld eingehend geprüft werden.

Durch die Verwendung von Zuschlagstoffen können auch rutschsichere Beschichtungen nach Anforderung der jeweiligen Berufsgenossenschaft ausführt werden. Das Produkt ist auch im Dauernassbereich einsetzbar.

### EIGENSCHAFTEN

- Glänzende Oberfläche
- Leicht dekontaminierbar
- Hohe Abriebfestigkeit
- Hohe Mechanische Festigkeit
- Gute Chemikalienresistenz gegen See- & Abwasser, Laugen, verdünnte Säuren, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe sowie gegen eine Vielzahl von Lösemitteln

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung, ggf. mit einer Deckschicht versehen werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abriebfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-3 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**ESKANOL ET** wird auf den ordnungsgemäß vorbereiteten Untergrund gegossen und mit einem Raket – vorzugsweise mit Dreieckszahnung – oder einer Glättkelle gleichmäßig auf dem Untergrund verteilt. Im Bedarfsfall kann mit einer Stachelwalze entlüftet werden. Bei untergrundbedingten Störungen muss entlüftet werden. Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Farbunterschiede und Ansatzspuren zu minimieren. Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein.

### ARBEITSGERÄTE

Für die Verarbeitung von **ESKANOL ET** sind folgende Geräte und Werkzeuge erforderlich:

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Raket mit Dreieckszahnung
- Glättkelle
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **ESKANOL ET KOMP. B** in die **ESKANOL ET KOMP. A** fließen lassen und anschließend mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppelrührwerk mit entgegengerichteten Rührwellen) intensiv mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Anschließend in ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen. Es muss vor dem Auftragen eine gleichmäßige und schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL E LÖSUNG</b>	100	2,00
<b>ESKANOL E HÄRTER</b>	50	1,00

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL ET KOMP. A</b>	100	4,75
<b>ESKANOL ET KOMP. B</b>	12,5	1,00

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL ET</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ESKANOL ET

## VERBRAUCH

Produkt	Dicke [mm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
ESKANOL ET	ca. 1	ca. 2000 - 3000

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	10 °C	20°C	30°C
ESKANOL ET	ca. 60 - 80	ca. 30 - 40	ca. 15 - 20

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
ESKANOL ET	ca. 12 - 16	ca. 24

## AUSHÄRTUNG (bei 50% rel. Luftfeuchte)

Produkt	10 °C	20°C	30°C
Mechanisch belastbar	ca. 10 Tage	ca. 7 Tage	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL E LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL E HÄRTER	12,5 kg	---
ESKANOL ET KOMP. A & KOMP. B	30 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL E HÄRTER	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL E LÖSUNG	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL ET KOMP. A & KOMP. B	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Biegefestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	45
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,73
Druckfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	120
Hafffestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	> Betonbruch
Härte Shore A	-	88 - 94
Farbe	-	RAL 7032, weitere Farbtöne auf Anfrage
Festkörperanteil	%	100
Viskosität	mPa·s	<b>ESKANOL ET KOMP. A:</b> 2000 – 3000 / <b>ESKANOL ET KOMP. B:</b> 150 - 200

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
 Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL ET	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL PO KITT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL PO KITT** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Vinylesterharz mit mineralischen Füllstoffen.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **ESKANOL PO KITT** besteht aus der Lösung **ESKANOL PO LÖSUNG**, dem Härter **ESKANOL VE HÄRTER M50** und dem Füllstoff **ESKANOL PO PULVER**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL PO KITT** eignet sich als Verlege- und Verfugekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei chemischen Belastungen durch Säuren, Lösemittel und oxidierenden Medien bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung und mechanischem Widerstand.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Zellstoffindustrie und in Bezanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Beanspruchung
- Sehr gute mechanische Beständigkeit, insbesondere auch gegenüber oxidierende Medien, sowie vielen organische Verbindungen
- Schnelle Aushärtung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen, Gummierungen und sonstige Dichtschichten (außer auf VE- und UP-Basis) müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Dichtschichten, außer auf UP- oder VE-Basis, sind vor der Kittapplikation mit einer abgestreuten VE-Grundierung zu versehen. **ESKANOL PO KITT** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **ESKANOL PO LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und den pulverförmigen **ESKANOL VE HÄRTER M50** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich mischen. Anschließend das **ESKANOL PO PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Als Grundierung wird das Harz-Härter Gemisch (**ESKANOL PO LÖSUNG + ESKANOL VE HÄRTER M50**) im angegeben Mischungsverhältnis ohne den Füllstoff **ESKANOL PO PULVER** verwendet und im nassen Zustand mit Quarzsand (0,7 - 1,2) abgesandet.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL PO LÖSUNG</b>	100	3,00
<b>ESKANOL VE HÄRTER M50</b>	2	0,06
<b>ESKANOL PO PULVER</b>	365	7,30

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL PO KITT</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ESKANOL PO KITT

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 14
Platten	240 x 115 x 40	ca. 18
Steine	240 x 115 x 65	ca. 22
Steine	240 x 115 x 80	ca. 24

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL PO KITT	ca. 40	ca. 30	ca. 20

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehbar	ca. 24 h

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,95
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	85
Haftfestigkeit	-	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2,5
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	35 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+100

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL PO KITT	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL PO LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL VE HÄRTER M50	5 kg	---
ESKANOL PO PULVER	25 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL PO LÖSUNG	≤ +20°C	6 Monate
ESKANOL PO PULVER	-	Unbegrenzt
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate
ESKANOL VE HÄRTER M50	≤ +20°C	6 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.



# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL PU 23

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL PU 23** ist eine zweikomponentige, lösemittelhaltige, farbige, hoch deckende und seidenglänzend erhardende Streichbeschichtung auf der Basis von Acryl-Polyurethanharz für zement-, reaktionsharz- und asphaltgebundene Untergründe.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

**ESKANOL PU 23** besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **ESKANOL E GRUNDIERUNG** und der zweikomponentigen **ESKANOL PU 23** Streichbeschichtung. Je nach Anwendungsfall beträgt die Trockenschichtdicke ca. 150 - 400 µm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL PU 23** wird im Innen- und Außenbereich für Flächen mit mittlerer mechanischer und chemischer Belastung, bei denen besonderer Wert auf gute Kratzbeständigkeit, Wetterbeständigkeit und/oder Lichtechtheit gelegt wird, eingesetzt.

Klassische Anwendungsbereiche sind z.B. Wegemarkierungen, Produktions- und Industriehallen Werkstätten, Lager, und Lebensmittelbetriebe.

Eine Grundierung ist (mit Ausnahme der Anwendung auf zementären Dichtschlämmen) immer erforderlich.

### EIGENSCHAFTEN

- Glänzende Oberfläche
- Zähelastisch
- Hohe Abriebfestigkeit
- Gute Kratzbeständigkeit
- Gute Chemikalienresistenz gegen See- & Abwasser, Laugen, verdünnte Säuren, Salzlösungen, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe sowie gegen eine Vielzahl von Lösemitteln

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung, ggf. mit einer Deckschicht versehen werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abriebfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-3 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**ESKANOL PU 23** wird auf den ordnungsgemäß vorbereiteten Untergrund gegossen, mit einem Gummischieber aufgetragen und mit einer kurz- oder mittelflorigen Walze gleichmäßig im Kreuzgang auf dem Untergrund verteilt. Auf rauen Untergründen wird das Produkt unter Verwendung eines Abstreifgitters o.ä. mit kurz- oder mittelflorigen Walzen gleichmäßig im Kreuzgang verteilt.

Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Farbunterschiede und Ansatzspuren zu minimieren. Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein.

### ARBEITSGERÄTE

Für die Verarbeitung von **ESKANOL PU 23** sind folgende Geräte und Werkzeuge erforderlich:

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Rakel mit Dreieckszahnung
- Glättkelle
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die **ESKANOL PU 23 KOMP. B** in die **ESKANOL PU 23 KOMP. A** fließen lassen und anschließend mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppeltürwerk mit entgegenlaufenden Rührwellen) intensiv mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Anschließend in ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen. Es muss vor dem Auftragen eine gleichmäßige und schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen. **ESKANOL PU 23** ist fertig formuliert und darf nicht gefüllt oder verdünnt werden.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL E LÖSUNG</b>	100	2,00
<b>ESKANOL E HÄRTER</b>	50	1,00

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL PU 23</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# ESKANOL PU 23

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
ESKANOL PU 23 KOMP. A	100	4,00
ESKANOL PU 23 KOMP. B	20	1,00

## VERBRAUCH

Produkt	Untergrund	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
ESKANOL PU 23	Glatt	ca. 150 - 250
ESKANOL PU 23	Rau	ca. 300 - 700

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	10 °C	20°C	30°C
ESKANOL PU 23	ca. 55 - 70	ca. 35 - 45	ca. 20 - 25

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
ESKANOL PU 23	ca. 8 -12	ca. 24

## AUSHÄRTUNG (bei 50% rel. Luftfeuchte)

Produkt	10 °C	20°C	30°C
Mechanisch belastbar	ca. 10 Tage	ca. 7 Tage	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,25
Farbe	-	RAL 7032, weitere Farbtöne auf Anfrage
Festkörperanteil	%	100
Viskosität	mPa·s	<b>ESKANOL PU 23 KOMP. A:</b> 850 – 1200 / <b>ESKANOL PU 23 KOMP. B:</b> 90 - 130 Mischviskosität: 1200

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL E LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL E HÄRTER	12,5 kg	---
ESKANOL PU 23 KOMP. A & KOMP. B	30 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL E HÄRTER	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL E LÖSUNG	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL PU 23	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL PU 26

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL PU 26** ist eine zweikomponentige, lösemittel-freie, farbige und vorgefüllte Spachtelbeschichtung auf der Basis eines Polyurethanharzes für mineralische, reaktions-harz- und asphaltgebundene Untergründe.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

**ESKANOL PU 26** besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **ESKANOL E GRUNDIERUNG** und der zwei-komponentigen **ESKANOL PU 26** Spachtelbeschichtung. Je nach Anwendungsfall beträgt die Trockenschichtdicke ca. 1,3 – 3 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL PU 26** wird im Innen- und Außenbereich für Flächen mit mittlerer mechanischer und chemischer Belastung, bei denen besonderer Wert auf Rissüberbrückung gelegt wird, eingesetzt. Klassische Anwendungsbereiche sind z.B. Industriehallen, Lager- und Produktionshallen, Tiefgaragen und Nasszellen.

Mit **ESKANOL PU 26** lassen sich sowohl glatte als auch rutschsichere Beschichtungen nach Anforderung der jeweiligen Berufsgenossenschaft ausführen. Das Produkt ist auch im Dauernassbereich einsetzbar. Eine Grundierung ist immer erforderlich.

### EIGENSCHAFTEN

- Glänzende Oberfläche
- Leicht dekontaminierbar
- Gut zu reinigen
- Hohe Elastizität
- Gute Chemikalienresistenz gegen See- & Abwasser, Laugen, verdünnte Säuren, Mineralöle, Schmier- und Treibstoffe, Salzlösungen sowie gegen eine Vielzahl von Lösemitteln

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung, ggf. mit einer Deckschicht versehen werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Beschichtungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-3 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 80%
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**ESKANOL PU 26** wird auf den ordnungsgemäß vorbereiteten Untergrund gegossen und mit einem Raket – vorzugsweise mit Dreieckszahnung – oder einer Glättkelle gleichmäßig auf dem Untergrund verteilt. Im Bedarfsfall kann mit einer Stachelwalze entlüftet werden. Bei untergrundbedingten Störungen muss entlüftet werden.

Bei größeren Flächen ist darauf zu achten, dass rechtzeitig angearbeitet werden muss, um Farbunterschiede und Ansatzspuren zu minimieren. Die Applikation sollte bei konstanter oder fallender Temperatur erfolgen, um Blasenbildung durch Ausdehnung von Luft im Untergrund zu vermeiden. Auf gute Durchlüftung nach der Applikation und während der Erhärtung ist zu achten. Die Fläche muss während der gesamten Erhärtungsphase vor dem direkten Kontakt mit Wasser geschützt sein.

### ARBEITSGERÄTE

Für die Verarbeitung von **ESKANOL PU 26** sind folgende Geräte und Werkzeuge erforderlich:

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Raket mit Dreieckszahnung
- Glättkelle
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **ESKANOL PU 26 KOMP. B** komplett in die **ESKANOL PU 26 KOMP. A** fließen lassen und anschließend mit einem langsam drehenden Rührwerk (Empfehlung: Doppelrührwerk mit entgegelaufenden Rührwellen) intensiv mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Anschließend in ein anderes Gefäß umtopfen und nochmals gründlich durchmischen. Es muss vor dem Auftragen eine gleichmäßige und schlierenfreie Beschichtungsmasse vorliegen.

**ESKANOL PU 26** ist fertig formuliert. Von der Zugabe weiterer Füllstoffe ist aus Gründen des damit verbundenen Verlusts an Flexibilität auf jeden Fall abzuraten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL E LÖSUNG</b>	100	2,00
<b>ESKANOL E HÄRTER</b>	50	1,00

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL PU 26</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ESKANOL PU 26

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
ESKANOL PU 26 KOMP. A	100	5,00
ESKANOL PU 26 KOMP. B	16,66	1,00

## VERBRAUCH

Produkt	Dicke [mm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
ESKANOL PU 26	ca. 1	ca. 1500

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	10 °C	20°C	30°C
ESKANOL PU 26	ca. 40 - 60	ca. 25 - 35	ca. 12 - 17

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
ESKANOL PU 26	ca. 8 -12	ca. 24

## AUSHÄRTUNG (bei 50% rel. Luftfeuchte)

Produkt	10 °C	20°C	30°C
Mechanisch belastbar	ca. 10 Tage	ca. 7 Tage	ca. 3 Tage

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

Technische Daten	Einheit	Kennwert
Dichte	g/cm <sup>3</sup>	1,48
Farbe	-	RAL 7032, weitere Farbtöne auf Anfrage
Festkörperanteil	%	66
Viskosität	mPa·s	<b>ESKANOL PU 26 KOMP. A:</b> 1500 – 2300 / <b>ESKANOL PU 26 KOMP. B:</b> 150 - 200 Mischviskosität: 1200

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL E LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL E HÄRTER	12,5 kg	---
ESKANOL PU 26 KOMP. A & KOMP. B	12 kg	---
ESKANOL PU 26 KOMP. A & KOMP. B	30 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL E HÄRTER	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL E LÖSUNG	5 - 20°C	12 Monate
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL PU 26	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL FU KITT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL FU KITT** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit mineralischen Füllstoffen.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **ESKANOL FU KITT** besteht aus der Lösung **ESKANOL FU LÖSUNG**, dem Härter **ESKANOL FU HÄRTER** und dem Füllstoff **ESKANOL PO PULVER**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL FU KITT** eignet sich als Verlege- und Verfugekitt für säurefeste keramische Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei hohen chemischen Belastungen durch Säuren, Laugen oder organische Lösemittel bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung und mechanischer Belastung.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in Kanälen, Gruben und Auffangbecken, in Kraftwerken, Lager- und Werkstätten, Neutralisations- und Beizanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Beanspruchung
- Herausragende chemische Beständigkeit, insbesondere auch gegenüber Lösemitteln und anderen organischen Verbindungen
- Hohe Temperaturbeständigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Üblich ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Kunstharzbeschichtung vorgesehen, auf der direkt mit **ESKANOL FU KITT** gearbeitet werden kann. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und

eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**ESKANOL FU KITT** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Eine direkte Verlegung auf metallischen oder mineralischen Untergrund ist nicht möglich. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunckerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert. Bei einer Verfügung von in Zement- oder Wasserglaskitt hohlfugig verlegter Keramik ist ein Absäuern der offenen Fugen mit 10%-iger Salzsäure oder 20%-iger alkoholischer Schwefelsäure erforderlich.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die **ESKANOL FU LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und den pulverförmigen **ESKANOL FU HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich mischen. Anschließend das **ESKANOL PO PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL FU LÖSUNG</b>	100	2,00
<b>ESKANOL FU HÄRTER</b>	11	0,24
<b>ESKANOL PO PULVER</b>	430	6,00

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL FU KITT</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ESKANOL FU KITT

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 15
Platten	240 x 115 x 40	ca. 19
Steine	240 x 115 x 65	ca. 23
Steine	240 x 115 x 80	ca. 26

## TOPFZEITEN [h]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL FU KITT	ca. 8	ca. 5	ca. 2,5

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehbar	ca. 24 h

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,3
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	80
Haftfestigkeit	-	N/mm <sup>2</sup>	≥ 3,5
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	21 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+170

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL FU KITT</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL FU LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL FU HÄRTER	5 kg	---
ESKANOL PO PULVER	25 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL FU HÄRTER	≤ +25°C	12 Monate
ESKANOL FU LÖSUNG	≤ +25°C	6 Monate
ESKANOL PO PULVER	-	Unbegrenzt
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.



# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL FU-L KITT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL FU-L KITT** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete silikatfreie Kunstharzkitt ist elektrisch ableitfähig.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **ESKANOL FU-L KITT** besteht aus der Lösung **ESKANOL FU LÖSUNG**, dem Härter **ESKANOL FU HÄRTER** und dem Füllstoff **ESKANOL PO-L PULVER**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL FU-L KITT** eignet sich als Verlege- und Verfügekitt für Platten, Steine und Formteile aus säurefester Keramik, Kohlenstoff- oder Graphitmaterial. **ESKANOL FU-L KITT** eignet sich insbesondere bei hohen chemischen Belastungen durch Säuren, auch Flusssäure, starken Laugen und organischen Lösemitteln, bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Phosphorsäure- und Schwefelsäureindustrie, in der Rauchgasreinigung sowie Neutralisations- und Beizanlagen. Weiterhin ist der Einsatz in Bereichen mit geforderter elektrischer Ableitfähigkeit (Explosionsgefahr) möglich.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Herausragende chemische Beständigkeit, insbesondere gegen Flusssäure, starke Laugen, Lösemittel und andere Organische Verbindungen
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Leitfähig einstellbar

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Üblich ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Kunstharzbeschichtung vorgesehen, auf der direkt mit **ESKANOL FU-L KITT** gearbeitet werden kann. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA

2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**ESKANOL FU-L KITT** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Eine direkte Verlegung auf metallischen oder mineralischen Untergrund ist nicht möglich. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert. Der Füllstoffanteil des Mischungsverhältnisses kann um max. 10% Füllstoffanteil reduziert werden.

Bei einer Verfugung von in Zement- oder Wasserglaskitt hohlfugig verlegter Keramik ist ein Absäuern der offenen Fugen mit 10%-iger Salzsäure oder 20%-iger alkoholischer Schwefelsäure erforderlich.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **ESKANOL FU LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und den pulverförmigen **ESKANOL FU HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich mischen. Anschließend das **ESKANOL PO-L PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen.

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL FU-L KITT</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# ESKANOL FU-L KITT

Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
ESKANOL FU LÖSUNG	100	2,00
ESKANOL FU HÄRTER	11	0,24
ESKANOL PO-L PULVER	190	4,00

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 14
Platten	240 x 115 x 40	ca. 18
Steine	240 x 115 x 65	ca. 22
Steine	240 x 115 x 80	ca. 25

## TOPFZEITEN [h]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL FU-L KITT	ca. 8	ca. 5	ca. 2,5

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehbar	ca. 24 h

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 10 <sup>6</sup>
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,1
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	70
Haftfestigkeit	-	N/mm <sup>2</sup>	≥ 3,5
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	20 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+170

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
 Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL FU-L KITT	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL FU LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL FU HÄRTER	5 kg	---
ESKANOL PO-L PULVER	25 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL FU HÄRTER	≤ +25°C	12 Monate
ESKANOL FU LÖSUNG	≤ +25°C	6 Monate
ESKANOL PO-L PULVER	-	Unbegrenzt
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL FU-SL KITT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL FU-SL KITT** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Furanharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete silikatfreie Kunstharzkitt ist elektrisch ableitfähig.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **ESKANOL FU-SL KITT** besteht aus der Lösung **ESKANOL FU LÖSUNG**, dem Härter **ESKANOL FU HÄRTER** und dem Füllstoff **ESKANOL SL PULVER**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL FU-SL KITT** eignet sich als Verlege- und Verfügekitt für Platten, Steine und Formteile aus säurefester Keramik, Kohlenstoff- oder Graphitmaterial. **ESKANOL FU-SL KITT** eignet sich insbesondere bei hohen chemischen Belastungen durch Säuren, auch Flusssäure, starken Laugen und organischen Lösemitteln, bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Phosphorsäure- und Schwefelsäureindustrie, in der Rauchgasreinigung sowie Neutralisations- und Beizanlagen. Weiterhin ist der Einsatz in Bereichen mit geforderter elektrischer Ableitfähigkeit (Explosionsgefahr) möglich.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Herausragende chemische Beständigkeit, insbesondere gegen Flusssäure, starke Laugen, Lösemittel und andere Organische Verbindungen
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Leitfähig einstellbar

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Üblich ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Kunstharzbeschichtung vorgesehen, auf der direkt mit **ESKANOL FU-SL KITT** gearbeitet werden kann. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA

2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchststrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

**ESKANOL FU-SL KITT** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Eine direkte Verlegung auf metallischen oder mineralischen Untergrund ist nicht möglich. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert. Der Füllstoffanteil des Mischungsverhältnisses kann um max. 10% Füllstoffanteil reduziert werden.

Bei einer Verlegung von in Zement- oder Wasserglaskitt hohlfugig verlegter Keramik ist ein Absäuern der offenen Fugen mit 10%-iger Salzsäure oder 20%-iger alkoholischer Schwefelsäure erforderlich.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **ESKANOL FU LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und den pulverförmigen **ESKANOL FU HÄRTER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich mischen. Anschließend das **ESKANOL SL PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen.

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL FU-SL KITT	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ESKANOL FU-SL KITT

Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
ESKANOL FU LÖSUNG	100	2,00
ESKANOL FU HÄRTER	11	0,24
ESKANOL SL PULVER	500	3,50

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 17
Platten	240 x 115 x 40	ca. 21
Steine	240 x 115 x 65	ca. 25
Steine	240 x 115 x 80	ca. 29

## TOPFZEITEN [h]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL FU-SL KITT	ca. 8	ca. 5	ca. 2,5

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehrbar	ca. 24 h

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 10 <sup>6</sup>
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	2,1
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	70
Haftfestigkeit	-	N/mm <sup>2</sup>	≥ 3,5
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	20 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+170

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
 Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	ESKANOL FU-SL KITT	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL FU LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL FU HÄRTER	5 kg	---
ESKANOL SL PULVER	25 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL FU HÄRTER	≤ +25°C	12 Monate
ESKANOL FU LÖSUNG	≤ +25°C	6 Monate
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate
ESKANOL SL PULVER	-	Unbegrenzt

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL VE KITT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL VE KITT** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Vinylesterharz mit mineralischen Füllstoffen.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **ESKANOL VE KITT** besteht aus der Lösung **ESKANOL VE LÖSUNG**, dem Härter **ESKANOL VE HÄRTER M50** und dem Füllstoff **ESKANOL PO PULVER**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL VE KITT** eignet sich als Verlege- und Verfugekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei chemischen Belastungen durch Säuren, Lösemittel und oxidierenden Medien bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung und mechanischem Widerstand.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Zellstoffindustrie und in Beizanlagen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Beanspruchung
- Sehr gute chemische Beständigkeit, insbesondere auch gegenüber oxidierende Medien, sowie vielen organische Verbindungen
- Schnelle Aushärtung

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen, Gummierungen und sonstige Dichtschichten (außer auf VE- und UP-Basis) müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

#### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen

ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunkt Abstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Dichtschichten, außer auf UP- oder VE-Basis, sind vor der Kittapplikation mit einer abgestreuten VE-Grundierung zu versehen. **ESKANOL VE KITT** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die **ESKANOL VE LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und den pulverförmigen **ESKANOL VE HÄRTER M50** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich mischen. Anschließend das **ESKANOL PO PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Als Grundierung wird das Harz-Härter Gemisch (**ESKANOL VE LÖSUNG + ESKANOL VE HÄRTER M50**) im angegeben Mischungsverhältnis ohne den Füllstoff **ESKANOL PO PULVER** verwendet und im nassen Zustand mit Quarzsand (0,7 - 1,2) abgesandet.

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL VE LÖSUNG</b>	100	3,00
<b>ESKANOL VE HÄRTER M50</b>	2	0,06
<b>ESKANOL PO PULVER</b>	365	7,30

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL VE KITT</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# ESKANOL VE KITT

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 14
Platten	240 x 115 x 40	ca. 18
Steine	240 x 115 x 65	ca. 22
Steine	240 x 115 x 80	ca. 24

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL VE KITT	ca. 40	ca. 30	ca. 20

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehbar	ca. 24 h

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,95
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	85
Haftfestigkeit	-	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2,5
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	35 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+130

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL VE KITT</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL VE LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL VE HÄRTER M50	5 kg	---
ESKANOL PO PULVER	25 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL PO PULVER	-	Unbegrenzt
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate
ESKANOL VE HÄRTER M50	≤ +20°C	6 Monate
ESKANOL VE LÖSUNG	≤ +20°C	6 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL VE-L KITT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL VE-L KITT** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf der Basis von Vinylesterharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.

### AUFBAU KUNSTHARZKITT

Der Kunstharzkitt **ESKANOL VE-L KITT** besteht aus der Lösung **ESKANOL VE LÖSUNG**, dem Härter **ESKANOL VE HÄRTER M50** und dem Füllstoff **ESKANOL PO-L PULVER**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL VE-L KITT** eignet sich als Verlege- und Verfügekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei chemischen Belastungen durch Säuren, Lösemittel und oxidierenden Medien bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung und mechanischem Widerstand.

Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der Abwasser- und Prozesswasseraufbereitung, in der Zellstoffindustrie und in Beizanlagen. Weiterhin ist der Einsatz in Bereichen mit geforderter elektrischer Ableitfähigkeit (Explosionsgefahr) möglich.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Beanspruchung
- Sehr gute chemische Beständigkeit, insbesondere auch gegenüber oxidierende Medien, sowie vielen organische Verbindungen
- Schnelle Aushärtung
- Leitfähig einstellbar

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen, Gummierungen und sonstige Dichtschichten (außer auf VE- und UP-Basis) müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

### C-STAHL

Alle trennend wirkenden Substanzen und Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden. Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen. Nach dem Strahlen muss grundiert werden.

### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und

eine Abreißfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch während der Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	≤ 85%
Oberflächentemperatur	≥ +10°C bis +35°C
Verarbeitungstemperatur	+10°C bis +30°C
Taupunktabstand	min. 3K

### VERARBEITUNG

Die Durchführung der Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Dichtschichten, außer auf UP- oder VE-Basis, sind vor der Kittapplikation mit einer abgestreuten VE-Grundierung zu versehen. **ESKANOL VE-L KITT** wird auf abgestreute Grundierungen, Kunstharzbeschichtungen, Gummierungen oder Keramik mit einer Mörtelkelle appliziert. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Zum Schutz von Gummierungen wird in der Regel ein Vorspachtel zur Vermeidung mechanischer Beschädigungen dünn appliziert.

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **ESKANOL VE LÖSUNG** in einem Mischgefäß vorlegen und den pulverförmigen **ESKANOL VE HÄRTER M50** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich mischen. Anschließend das **ESKANOL PO-L PULVER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich mischen. Das Mischen der Komponenten muss vollständig und gründlich erfolgen. Wand und Boden der Mischgefäße sind beim Mischvorgang mit einzubeziehen. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Als Grundierung wird das Harz-Härter Gemisch (**ESKANOL VE LÖSUNG + ESKANOL VE HÄRTER M50**) im angegeben Mischungsverhältnis ohne den Füllstoff **ESKANOL PO-L PULVER** verwendet und im nassen Zustand mit Quarzsand (0,7 - 1,2) abgesandet.

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL VE-L KITT</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# ESKANOL VE-L KITT

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
ESKANOL VE LÖSUNG	100	3,00
ESKANOL VE HÄRTER M50	2	0,06
ESKANOL PO-L PULVER	365	7,30

## VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm /Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 13
Platten	240 x 115 x 40	ca. 17
Steine	240 x 115 x 65	ca. 21
Steine	240 x 115 x 80	ca. 23

## TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
ESKANOL VE-L KITT	ca. 40	ca. 30	ca. 20

## AUSHÄRTUNG (20°C)

Produkt	Zeit
Begehrbar	ca. 24 h

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

## PRÜFUNG

Die Auskleidung wird gemäß DIN EN 14879-6 durch Inaugenscheinnahme mit normalsichtigem Auge untersucht. Die Ausmauerung darf keine Mängel (z.B. Spalten, Löcher, Unebenheiten, Risse oder mechanische Beschädigungen) aufweisen, die die Schutzwirkung der Ausmauerung beeinträchtigen könnten.

## REPARATUR

Die schadhaften Bereiche sind mit geeigneten Werkzeugen auszubrechen und neu zu applizieren. Dabei ist auf eine Beschädigung darunter befindlicher Grundierungen oder Dichtschichten zu achten und diese ev. ebenfalls zu erneuern.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN 14879-6	Ω	≤ 10 <sup>6</sup>
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,9
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	85
Haftfestigkeit	-	N/mm <sup>2</sup>	≥ 2,5
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	35 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+130

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL VE-L KITT</b>	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

ern. Bei Nachverfugungen beträgt die min. Fugentiefe 5 mm. Bei einem Austausch von mehrlagigen Ausmauerungen ist möglichst ein treppenförmiger Ausbruch sicher zu stellen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL VE LÖSUNG	25 kg	---
ESKANOL VE HÄRTER M50	5 kg	---
ESKANOL PO-L PULVER	25 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL PO-L PULVER	-	Unbegrenzt
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate
ESKANOL VE HÄRTER M50	≤ +20°C	6 Monate
ESKANOL VE LÖSUNG	≤ +20°C	6 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL VE-GFK

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL VE-GFK** ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines Vinylesterharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann **ESKANOL VE-GFK** gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton bis 0,3 mm überbrücken.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus einer einkomponentigen **G4 GRUNDIERUNG**, der dreikomponentigen **ESKANOL VE-GFK** Laminatschicht mit zwei 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatten und der dreikomponentigen **ESKANOL VE-GFK** Versiegelung. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt ca. 2,5 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **ESKANOL VE-GFK** ist für den Schutz von Betonbehältern, Auffangwannen und Säuretaassen gegenüber organischen- und anorganischen Säuren, oxidierenden Säuren, Laugen und den meisten organischen Lösemitteln bestens geeignet.

### ZULASSUNGEN

Allgemein bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.12-138** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Auffangwannen, Auffangräume und Flächen aus Stahlbeton.

### EIGENSCHAFTEN

- Dauertemperaturbeständigkeit bis +80 °C (Flüssigkeiten)
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Beton
- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Gute Rissüberbrückungseigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von SKO festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Auf die grundierete Oberfläche wird die **ESKANOL VE-GFK** Laminatschicht aufgerollt und sofort die erste 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und ebenfalls mit einer Laminierrolle eingearbeitet.

Abschließend wird der **ESKANOL VE-GFK** Versiegelung blasenfrei aufgerollt. Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL VE LÖSUNG</b>	100	3,0
<b>ESKANOL PO HÄRTERPULVER</b>	3	0,15
<b>STEWATHIX 100</b>	2	1,2

Versiegelung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL VE LÖSUNG</b>	100	3,0
<b>ESKANOL PO HÄRTERPULVER</b>	3	0,15
<b>STEWATHIX 100</b>	2	1,2

### VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	ca. 250
Laminat-schicht	<b>ESKANOL VE-GFK</b>	ca. 2500
	2 x ECR-Glasmatte 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 660
Versiegelung	<b>ESKANOL VE-GFK</b>	ca. 400

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	10 °C	20 °C	30 °C
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	ca. 30	ca. 20	ca. 15
<b>ESKANOL VE-GFK</b>	ca. 40	ca. 30	ca. 20

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20 °C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	ca. 0,5	ca. 10
<b>ESKANOL VE-GFK</b>	ca. 6	ca. 48

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL VE-GFK</b>	Revision 1.00 - 10.04.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ESKANOL VE-GFK

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	125 m <sup>2</sup>	---
<b>ESKANOL PO HÄRTERPULVER</b>	0,1 kg	---
<b>ESKANOL VE LÖSUNG</b>	25 kg	---
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	10 kg	---
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	20 kg	---
<b>STEWATHIX 100</b>	15 kg	---
<b>ESKANOL REINIGER</b>	10 kg	---
<b>ESKANOL REINIGER</b>	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>ESKANOL PO HÄRTERPULVER</b>	5 - 20 °C	6 Monate
<b>ESKANOL REINIGER</b>	5 - 25 °C	60 Monate
<b>ESKANOL VE LÖSUNG</b>	≤ +20 °C	6 Monate
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	5 - 20 °C	12 Monate
<b>STEWATHIX 100</b>	≤ +20 °C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	63 - 68
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	7000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 40
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	ca. 300
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	27 - 30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM C531)	N/mm <sup>2</sup>	ca. 50
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+80

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL VE-GFK</b>	Revision 1.00 - 10.04.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL VE/L

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL VE/L** ist eine Glasmatten verstärkte ableitfähige Laminatbeschichtung auf der Basis eines Vinylesterharzes.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus einer einkomponentigen **G4 GRUNDIERUNG**, der dreikomponentigen **ESKANOL VE/L** Laminatschicht mit zwei 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatten und der dreikomponentigen **ESKANOL VE/L** Versiegelung und einer **ESKANOL VE/L** ableitfähigen Deckschicht. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt ca. 3,5 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **ESKANOL VE/L** ist für den Schutz von Betonbehältern, Auffangwannen und Säureta-sen gegenüber organischen- und anorganischen Säuren, oxidierenden Säuren, Laugen und den meisten organischen Lösemitteln bestens geeignet.

### ZULASSUNGEN

Allgemein bauaufsichtliche Zulassung **Z-59.12-203** des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) für Auffangwan-nen, Auffangräume und Flächen aus Stahlbeton.

### EIGENSCHAFTEN

- Dauertemperaturbeständigkeit bis +80 °C (Flüssigkeiten)
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Beton
- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Gute Rissüberbrückungseigenschaften
- Gute Ableitfähigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von SKO festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Auf die grundierte Oberfläche wird die **ESKANOL VE/L** Laminatschicht aufgerollt und sofort die erste 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und ebenfalls mit einer Laminierrolle eingearbeitet.

Anschließend wird der **ESKANOL VE/L** Versiegelung blasenfrei aufgerollt. Darauf wird die ableitfähige Deckschicht apliziert. Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verar-beitungsanweisung zu beachten.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL VE LÖSUNG</b>	100	3,0
<b>ESKANOL PO HÄRTERPULVER</b>	3	0,15
<b>STEWATHIX 100</b>	2	1,2

Deckschicht (ableitfähig)	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL VE LÖSUNG</b>	100	3,0
<b>ESKANOL PO HÄRTERPULVER</b>	3	0,15
<b>ESKANOL GRAPHIT</b>	70	2,30
<b>ESKANOL PO PULVER</b>	40	0,65

### VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	ca. 250
Laminat-schicht	<b>ESKANOL VE-GFK</b>	ca. 2500
	2 x ECR-Glasmatte 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 660
Versiegelung	<b>ESKANOL VE/L</b>	ca. 350
Deckschicht	<b>ESKANOL VE/L</b>	ca. 3000

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	10 °C	20 °C	30 °C
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	ca. 30	ca. 20	ca. 15
<b>ESKANOL VE/L</b>	ca. 40	ca. 30	ca. 20

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20 °C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	ca. 0,5	ca. 10
<b>ESKANOL VE/L</b>	ca. 6	ca. 48

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefährstoffen sind zu beachten.

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL VE/L</b>	Revision 1.00 - 10.04.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ESKANOL VE/L

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	125 m <sup>2</sup>	---
<b>ESKANOL GRAPHIT</b>	25 kg	---
<b>ESKANOL PO HÄRTERPULVER</b>	0,1 kg	---
<b>ESKANOL PO PULVER</b>	25 kg	---
<b>ESKANOL VE LÖSUNG</b>	25 kg	---
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	10 kg	---
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	20 kg	---
<b>STEWATHIX 100</b>	15 kg	---
<b>ESKANOL REINIGER</b>	10 kg	---
<b>ESKANOL REINIGER</b>	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>ESKANOL GRAPHIT</b>	-	24 Monate
<b>ESKANOL PO HÄRTERPULVER</b>	5 - 20 °C	6 Monate
<b>ESKANOL PO PULVER</b>	-	Unbegrenzt
<b>ESKANOL REINIGER</b>	5 - 25 °C	60 Monate
<b>ESKANOL VE LÖSUNG</b>	≤ +20 °C	6 Monate
<b>G4 GRUNDIERUNG</b>	5 - 20 °C	12 Monate
<b>STEWATHIX 100</b>	≤ +20 °C	24 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	63 - 68
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	7000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 40
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5*
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	ca. 300
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752 (ASTM C531)	1/K	27 - 30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM C531)	N/mm <sup>2</sup>	ca. 50
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+80

\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL VE/L</b>	Revision 1.00 - 10.04.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## ESKANOL VE TOPCOAT

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**ESKANOL VE TOPCOAT** ist eine Zweikomponenten Polymerdeckbeschichtung auf Basis eines Bisphenol-A Vinylesterharzes mit mineralischen Füllstoffen.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus dem zweikomponentigen **ESKANOL VE TOPCOAT**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 500 - 700 µm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**ESKANOL VE TOPCOAT** wird zur Erzielung klebefreier, chemisch beständiger und glatter oder rutschfester Oberflächen eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit gegen anorganische Säuren, Alkalien und diverse organische Lösemittel
- Gute Haftung auf Polymerbeschichtungen auf der Basis von Bisphenol-A Vinylesterharzen
- Leicht zu reinigen
- Verarbeitung durch Rollen oder Spachteln

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Beschichtungen auf Basis von Bisphenol-A Vinylesterharzen. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die zuvor applizierten Beschichtungen können ohne Oberflächenvorbereitung direkt überbeschichtet werden. Voraussetzung ist, dass diese Beschichtung erst vor max. 72 Stunden aufgebracht wurde. Sollte dieser Zeitintervall überschritten werden, muss die beschichtete Oberfläche durch anstrahlen aufgeraut werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von SKO festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Die **ESKANOL VE TOPCOAT** Deckschicht wird mittels Roll- oder Spachtelverfahren aufgetragen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>ESKANOL VE TOPCOAT</b>	100	3,00
<b>ESKANOL VE HÄRTER M50</b>	2	0,06

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [mm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
<b>ESKANOL VE TOPCOAT</b>	ca. 500 - 700	ca. 800 - 1000

### TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>ESKANOL VE TOPCOAT</b>	ca. 40	ca. 30	ca. 20

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **ESKANOL REINIGER** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH	<b>ESKANOL VE TOPCOAT</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# ESKANOL VE TOPCOAT

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
ESKANOL VE TOPCOAT	25 kg	---
ESKANOL VE HÄRTER M50	5 kg	---
ESKANOL REINIGER	10 kg	---
ESKANOL REINIGER	25 kg	---

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
ESKANOL REINIGER	5 - 25°C	60 Monate
ESKANOL VE HÄRTER M50	≤ +20°C	6 Monate
ESKANOL VE TOPCOAT	≤ +20°C	6 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,1 ± 0,03
Härte Shore D	DIN ISO 7619 (ASTM D2240)	-	≥ 70
Min. Haftfestigkeit	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	> 5
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+60
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+100

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH, Industriestrasse 1, D-56414 Oberahr**  
**Telefon: +49 (0) 2602 92 66 00 / Telefax: +49 (0) 2602 92 66 46 / E-Mail: [info@sko-group.de](mailto:info@sko-group.de)**

<b>SKO Säureschutz und Kunststoffbau GmbH</b>	<b>ESKANOL VE TOPCOAT</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2



# BESCHREIBUNG SONDERWERKSTOFFE

Produkt	Produktbeschreibung
<b>COROFLOOR 682</b>	<b>COROFLOOR 682</b> ist eine selbstverlaufende Glasmatten verstärkte Bodenbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann <b>COROFLOOR 682</b> gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton von 0,4 mm überbrücken und ist daher besonders für Betonbauwerke geeignet.
<b>COROGARD 615</b>	<b>COROGARD 615</b> ist eine Zweikomponenten, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes. Das Epoxidharz enthält aktive Korrosionsschutzpigmente, wodurch eine sehr gute Haftung an handentrosteten Oberflächen gewährleistet wird.
<b>REMAFIX C</b>	<b>REMAFIX C</b> ist eine grau-schwarze, elektrisch leitfähige Vierkomponenten Kunstharzbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes. Die Verwendung speziell formulierter Härterssysteme macht es möglich, dass die Spachtelmasse feuchtigkeitsverträglich ist und auch bei niedrigen Umgebungstemperaturen von +3°C aushärtet. <b>REMAFIX C</b> gewährleistet optimale Adhäsionseigenschaften der darüber liegenden Gummiauskleidung der <b>CHEMOLINE</b> Produktreihe auf dem Betonuntergrund.
<b>REMAFIX L</b>	<b>REMAFIX L</b> ist eine grau-schwarze, elektrisch leitfähige Zweikomponenten Glättspachtelmasse auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes.
<b>REMAFLON G</b>	<b>REMAFLON G</b> ist eine einseitig geätzte thermoplastische Folie auf der Basis von Polytetrafluorethylen (PTFE) mit einer Schichtdicke von 0,25 mm oder 0,5 mm. <b>REMAFLON G</b> wird auf Weichgummierungen mittels spezieller TIP TOP Kontaktkleber verklebt.
<b>TOPCOAT LSE</b>	Der <b>TOPCOAT LSE</b> ist eine luftfeuchtigkeitshärtende Beschichtung auf der Basis eines Polyisocyanat - Prepolymers. <b>TOPCOAT LSE</b> zeichnet sich im getrockneten Zustand durch seine sehr niedrige Oberflächenspannung aus.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>SONDERWERKSTOFFE</b>	Revision 1.00 - 26.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	BESCHREIBUNG	Seite: 1/1

# PRODUKTINFORMATION

## COROFLOOR 682

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROFLOOR 682** ist eine selbstverlaufende Glasmatten verstärkte Bodenbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes. Durch seine sehr guten mechanischen Eigenschaften kann **COROFLOOR 682** gemäß den DIBt Bau- und Prüfgrundsätzen Risse im Beton von 0,4 mm überbrücken und ist daher besonders für Betonbauwerke geeignet.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Glasmattenverstärkte Bodenbeschichtung besteht aus dem zweikomponentigen **COROFLAKE 68 PRIMER**, der zweikomponentigen **COROFLOOR 682** Laminatschicht mit einer 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatte und der zweikomponentigen **COROFLOOR 682** Deckschicht. Optional kann auf die **COROFLOOR 682** Deckschicht noch eine rutschfeste Versiegelung appliziert werden. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke beträgt ca. 3,0 mm.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROFLOOR 682** wird hauptsächlich in der chemischen und pharmazeutischen Industrie sowie in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie für den Schutz von Beton- und Zementestrichböden eingesetzt.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute chemische Beständigkeit gegenüber Laugen und Säuren
- Dauertemperaturbeständigkeit bis +75°C (Flüssigkeiten)
- Sehr gute Haftung auf Beton
- Gute Rissüberbrückungseigenschaften Sehr gute mechanische Eigenschaften

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** wird mittels Farbroller auf den vorbereiteten Untergrund aufgetragen. Anschließend wird eine weitere Schicht Grundierung ca.1 mm dick mit einer Glättkelle aufgetragen und sofort die 300 g/m<sup>2</sup> ECR-Glasfasermatte blasenfrei mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Nach der Erhärtung der Laminatschicht erfolgt die Überbeschichtung mit der **COROFLOOR 682** Deckschicht. Diese wird mit einem Zahnspachtel gleichmäßig auf den Untergrund aufgetragen und anschließend mit einer Stachelwalze entlüftet. Ist eine rutschfeste Versiegelung erforderlich, so wird zusätzlich die **COROFLOOR 682** Versiegelung mit einem Farbroller auf die **COROFLOOR 682** Deckschicht aufgetragen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Deckschicht / Versiegelung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLOOR 682 BC-A</b>	100	100
<b>COROFLOOR 682 BC-B</b>	15,16	25,09
<b>COROFLOOR 682 TC-A</b>	100	100
<b>COROFLOOR 682 TC-B</b>	37,5	54,51

### VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 300
Laminatschicht	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 500
	1 x ECR-Glasmatte 300 g/m <sup>2</sup>	ca. 330
Deckschicht	<b>COROFLOOR 682 BC-A / COROFLOOR 682 BC-B</b>	ca. 2500
Versiegelung	<b>COROFLOOR 682 TC-A / COROFLOOR 682 TC-B</b>	ca. 250

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLOOR 682 TC</b>	ca. 75	ca. 40	ca. 20

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLOOR 682	Revision 1.00 - 13.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# COROFLOOR 682

## ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE 68 PRIMER	ca. 12	ca. 7
COROFLOOR 682 BC	ca. 16	-
COROFLOOR 682 TC	ca. 12	-

## REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
COROFLAKE 68 PRIMER	12 kg	590 0851
COROFLOOR 682 BC-A	12 kg	590 1269
COROFLOOR 682 BC-B	1,82 kg	590 1252
COROFLOOR 682 TC-A	12 kg	590 1245
COROFLOOR 682 TC-B	4,5 kg	590 1252
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	20 m <sup>2</sup>	590 0239
ECR-Glasfasermatte 300 g/m <sup>2</sup>	50 m <sup>2</sup>	590 0246
HÄRTER No. 4	3,6 kg	590 0875
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
COROFLAKE 68 PRIMER	5 - 25°C	12 Monate
COROFLOOR 682 BC-A	5 - 25°C	12 Monate
COROFLOOR 682 BC-B	5 - 25°C	12 Monate
COROFLOOR 682 TC-A	5 - 25°C	12 Monate
COROFLOOR 682 TC-B	5 - 25°C	12 Monate
HÄRTER No. 4	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	37
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm <sup>2</sup>	40
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5***
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	KOMP. A: 18000 ± 2000* / KOMP. B: 675 ± 75* // KOMP. A: 2700 ± 300** / KOMP. B: 100 ± 50**
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	25-30 x 10 <sup>-6</sup>
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm <sup>2</sup>	30
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+75

\* BC \*\* TC \*\*\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**

Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	COROFLOOR 682	Revision 1.00 - 13.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## COROGARD 615

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**COROGARD 615** ist eine Zweikomponenten, mit Inertflakes gefüllte Polymerbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes. Das Epoxidharz enthält aktive Korrosionsschutzpigmente, wodurch eine sehr gute Haftung an handentrosteten Oberflächen gewährleistet wird.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht in der Regel aus mindestens einer Schicht der zweikomponentigen **COROGARD 615** Beschichtung von jeweils ca. 200 - 250 µm Trockenschichtdicke.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**COROGARD 615** wird hauptsächlich für den Schutz von Stahloberflächen, bei denen eine Strahlentrostung nicht möglich ist, eingesetzt. Die Beschichtung kann auch auf Beton, verzinkten Blechen oder anderen fest haftenden, vorhandenen Anstrichen aufgebracht werden. Eine Ausnahme bilden Chlorkautschuke und Vinylanstriche.

### EIGENSCHAFTEN

- Vielseitig anwendbar
- Auf handentrosteten Stahlflächen anwendbar
- Schnelle und einfache Verarbeitung
- Hohe Schichtdicken in einem Arbeitsgang möglich. Sehr gute Haftung auf unterschiedlichsten Untergründen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 70 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine

Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die einzelnen **COROGARD 615** Deckschichten werden im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert.

Wird **COROGARD 615** durch Rollen oder Streichen aufgebracht, ist mindestens die doppelte Anzahl an Deckschichten erforderlich, um die geforderte Gesamttrockenschichtdicke zu erreichen.

**Hinweis:** Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden. Bei Freibewitterung ist die den Epoxidharzbeschichtungen eigene Neigung zum Kreiden, besonders bei hellen Farbtönen, zu beachten.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROGARD 615 KOMP. A</b>	100	100
<b>COROGARD 615 KOMP. B</b>	100	86,14

### VERBRAUCH PRO SCHICHT

Produkt	Dicke [µm]	Verbrauch [g/m²]
<b>COROGARD 615</b>	ca. 200 - 250	ca. 300 (Stahl)
<b>COROGARD 615</b>	ca. 200	ca. 300 (Beton)

Die Angaben zum Verbrauch entsprechen einem Mittelwert bei Spritzapplikationen. Der tatsächliche Verbrauch ist abhängig von der Objektgeometrie und der Applikationsweise. Er kann daher variieren.

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROGARD 615</b>	ca. 8h	ca. 4h	ca. 2h

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROGARD 615</b>	Revision 1.00 - 13.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# COROGARD 615

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>COROGARD 615 KOMP. A</b>	5 kg	590 1049
<b>COROGARD 615 KOMP. B</b>	5 kg	590 1056
<b>SOLVENT T-100</b>	4 kg	590 0617
<b>SOLVENT T-100</b>	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>COROGARD 615 KOMP. A</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>COROGARD 615 KOMP. B</b>	5 - 25°C	12 Monate
<b>SOLVENT T-100</b>	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D 4060	mg	100
Dichte (Mischung)	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	KOMP. A: 1,20 ± 0,05 / KOMP. B: 1,33 ± 0,04
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm <sup>2</sup>	3250 ± 250
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5***
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	5
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879-2	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	KOMP. A: 8000 ± 1500 / KOMP. B: 6250 ± 750
Max. Einsatztemperatur trocken (Rauchgase)	-	°C	+120

\*\*\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>COROGARD 615</b>	Revision 1.00 - 13.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## REMAFIX C

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMAFIX C** ist eine grau-schwarze, elektrisch leitfähige Vierkomponenten Kunstharzbeschichtung auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes.

Die Verwendung speziell formulierter Härtersysteme macht es möglich, dass die Spachtelmasse feuchtigkeitsverträglich ist und auch bei niedrigen Umgebungstemperaturen von +3°C aushärtet. **REMAFIX C** gewährleistet optimale Adhäsionseigenschaften der darüber liegenden Gummiauskleidung der **CHEMOLINE** Produktreihe auf dem Betonuntergrund.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** und der vierkomponentigen **REMAFIX C** Spachtelbeschichtung von ca. 1 - 2 mm Trockenschichtdicke.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMAFIX C** ist eine speziell modifizierte Spachtelmasse zur Vorbereitung von Betonoberflächen zur anschließenden Gummierung mit TIP TOP Weichgummierungssystemen. Die Grundierung verbessert die Strukturfestigkeit des Betons und erhöht die Haftfestigkeit der Spachtelschicht zum Betonuntergrund. Die Basisschicht wird eingesetzt, um einerseits Fehlstellen im Betonuntergrund wie z.B. Setzrisse, Auswaschungen, Erosionen, Lunker und Löcher zu egalisieren und andererseits zur Generierung einer leitfähigen Unterschicht für die Prüfung auf Porenfreiheit durch Funkeninduktionsprüfung.

Die mit **REMAFIX C** vorbehandelten Flächen können problemlos mit **CHEMOLINE** Gummierungswerkstoffen gummiert werden. Der Gummierungsaufbau entspricht, einschließlich der Grundierung, dem für Stahloberflächen.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Haftung auf Beton
- Gute Verarbeitbarkeit
- Elektrisch Leitfähig

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Zusätzlich ist die DIN 1045 ist zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens 1,5 N/mm<sup>2</sup> und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm<sup>2</sup> aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Tempera-

tur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **COROFLAKE 68 PRIMER** wird mit einem Airless-Spritzgerät oder durch Rollen aufgetragen. Anschließend wird die Spachtelschicht **REMAFIX C** mit einer Glättkelle homogen aufgeschpachtelt.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

**HÄRTER No. 4** im angegebenen Mischungsverhältnis zu **COROFLAKE 68 PRIMER** zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Für die Spachtelschicht **REMAFIX C** ist das Harz-Härter-Gemisch im angegebenen Mischungsverhältnis mit Füllstoff **CARBON FILLER** zu füllen und mit einem langsam laufenden Rührwerk (200 U/min.) zu mischen bis eine homogene Mischung entstanden ist. Anschließend muss dem Gemisch noch ca. 50 – 100g **FILLER PE 940T** hinzugegeben werden und erneut gemischt werden, bis eine homogene Mischung entstanden ist.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	100	100
<b>HÄRTER No. 4</b>	30	33,69
<b>CARBON FILLER</b>	140	266

### VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
Grundierung	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 300
<b>REMAFIX C</b>	<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 1000
	<b>CARBON FILLER</b>	ca. 1400

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 120	ca. 60	ca. 30
<b>REMAFIX C</b>	ca. 180	ca. 120	ca. 45

### ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
<b>COROFLAKE 68 PRIMER</b>	ca. 12	ca. 7
<b>REMAFIX C</b>	ca. 8	ca. 7

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>REMAFIX C</b>	Revision 1.00 - 13.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# REMAFIX C

## SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CARBON FILLER	25 kg	590 9120
COROFLAKE 68 PRIMER	12 kg	590 0851
HÄRTER No. 4	3,6 kg	590 0875
FILLER PE 940T	10 kg	590 0940
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CARBON FILLER	-	24 Monate
COROFLAKE 68 PRIMER	5 - 25°C	12 Monate
FILLER PE 940T	-	24 Monate
HÄRTER No. 4	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Durchgangswiderstand	DIN IEC 93	Ω	1 x 10 <sup>4</sup>
Härte Shore D	DIN ISO 7619 (ASTM D2240)	-	> 60*
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm <sup>2</sup>	1,5***
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+60

\* nach 2 Tagen Härungszeit bei +20°C \*\*\* Abhängig von der Betonfestigkeit

**Hinweis:** Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tip-top-elbe.de](mailto:info@tip-top-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMAFIX C	Revision 1.00 - 13.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTI NFORMATION	Seite: 2/2



# PRODUKTINFORMATION

## REMAFIX L

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMAFIX L** ist eine grau-schwarze, elektrisch leitfähige Zweikomponenten Glättspachtelmasse auf der Basis eines hochwertigen Epoxidharzes.

### BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Glättspachtelmasse besteht aus der **REMAFIX L KOMP. A** und der **REMAFIX L KOMP. B**.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMAFIX L** ist eine speziell modifizierte Spachtelmasse zur Sanierung / Reparatur von Beton- bzw. Stahloberflächen. Mit **REMAFIX L** Glättspachtel können bei der Sanierung von Beton- und Stahloberflächen Unebenheiten in der Oberfläche wie beispielsweise Rillen, Mulden, Risse egalisiert werden.

Durch den Auftrag des **REMAFIX L** auf Betonflächen vor der Gummierung können gummierte Betonbauteile mittels Hochspannungsprüfung gemäß DIN EN 14879-4 auf Poren- und Rissfreiheit geprüft werden.

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Haftung auf Beton und Stahl
- Gute Verarbeitbarkeit
- Elektrisch Leitfähig
- Frei von Lösemitteln

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

#### C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Ferritischer Stahl muss entsprechend DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Vorbereitungsgrad nach DIN EN ISO 8501-1 von mindestens SA 2½ (SSPC SP-10; NACE #2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1 entsprechen. Eine Mindestrauhtiefe von  $Rz \geq 60 \mu\text{m}$  muss erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss klimatisiert werden.

#### BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens  $1,5 \text{ N/mm}^2$  und eine Druckfestigkeit von mindestens  $25 \text{ N/mm}^2$  aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Applikation von **REMAFIX L** setzt eine Umgebungstemperatur von  $+15^\circ\text{C}$  bis  $+30^\circ\text{C}$  voraus. Bei niedrigerer Temperatur erhärtet **REMAFIX L** nur sehr träge oder unter Umständen nur unvollständig.

**REMAFIX L** wird mit einer Spachtel auf den vorbereiteten Untergrund homogen aufgespachtelt. Die Härtung erfolgt bei  $+25^\circ\text{C}$  nach ca. 24 - 30 Std. Durch eine thermische Behandlung (Warmluft oder Heizstrahler bei ca.  $+60^\circ\text{C}$ ) kann die Aushärtzeit deutlich verringert werden. Nach dem Aushärten sind die mit **REMAFIX L** beschichteten Flächen gegebenenfalls plan zu schleifen.

### MISCHUNGSVERHÄLTNISS

**REMAFIX L** wird in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
REMAFIX L KOMP. A	100	100
REMAFIX L KOMP. B	100	118

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [mm]	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
REMAFIX L	1	ca. 2000

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
REMAFIX L	-	ca. 30	-

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-100** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMAFIX L	Revision 1.00 - 13.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2



# REMAFIX L

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMAFIX L KOMP. A & B	1 kg (je 0,5 kg)	528 7055
SOLVENT T-100	4 kg	590 0617
SOLVENT T-100	8 kg	590 0600

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMAFIX L KOMP. A & B	5 - 25°C	6 Monate
SOLVENT T-100	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Dichte	-	g/cm <sup>3</sup>	1,15
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 8

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMAFIX L	Revision 1.00 - 13.01.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## REMAFLON G

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMAFLON G** ist eine einseitig geätzte thermoplastische Folie auf der Basis von Polytetrafluorethylen (PTFE) mit einer Schichtdicke von 0,25 mm oder 0,5 mm. **REMAFLON G** wird auf Weichgummierungen mittels spezieller TIP TOP Kontaktkleber verklebt.

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für die Bindung auf Weichgummi wird das Haftsystem **PRIMER HG 1** in Kombination mit **CEMENT BC 3004** benötigt.

### ANWENDUNGSGEBIETE

Aufgrund seiner Beständigkeit gegen zahlreiche Chemikalien und seiner guten Antihafteigenschaften wird **REMAFLON G** weltweit in der Chemischen Industrie verwendet, vor allem in Rauchgasentschwefelungsanlagen. Somit können mit Gummi ausgekleidete Stahlteile, die einer hohen chemischen und thermischen Beanspruchung ausgesetzt sind, gegen feste Anbackungen geschützt werden. **REMAFLON G** wird besonders in der Suspensionszone in Absorbern sowie in Rauchgasventilatoren verwendet, in denen ein erhöhtes Risiko von Anbackungen vorhanden ist.

### EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Gleit- und Antihafteigenschaften
- ausgezeichneter chemischer Oberflächenwiderstand
- Bemerkenswerte Dichtigkeit gegen die Diffusion von Wasserdampf und verschiedene andere Substanzen

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Weichgummierungen.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**REMAFLON G** wird mit **PRIMER HG 1** auf der geätzten Seite eingestrichen und anschließend mit **CEMENT BC 3004** auf die Oberfläche der Weichgummierungen verklebt.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
1. Anstrich <b>REMAFLON G</b> (geätzte braune Seite)	<b>PRIMER HG 1</b>	Streichen	ca. 150
2. Anstrich <b>REMAFLON G</b>	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
3. Anstrich <b>REMAFLON G</b>	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Weichgummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200
2. Anstrich Weichgummi	<b>CEMENT BC 3004</b>	Streichen	ca. 200

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich <b>REMAFLON G</b> (geätzte braune Seite)	ca. 2 h	ca. 7 Tage
2. Anstrich <b>REMAFLON G</b>	ca. 2 h	ca. 7 Tage
3. Anstrich <b>REMAFLON G</b>	ca. 1 h	ca. 2 h
1. Anstrich Weichgummi	ca. 2 h	ca. 7 Tage
2. Anstrich Weichgummi	ca. 1 h	ca. 2 h

**Hinweis:** Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMAFLON G	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/2

# REMAFLON G

## GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
CEMENT BC 3004	4,5 kg	525 4095
CEMENT BC 3004	9 kg	525 4143
CEMENT BC 3004	18 kg	525 4130
HARDENER E 40	30 g	525 1067
PRIMER HG 1	0,75 kg	525 2949
PRIMER HG 1	4,5 kg	525 3050
PRIMER HG 1	9 kg	525 2956
REMAFLON G	0,25 mm x 1200 mm x 33000 mm	---
REMAFLON G	0,5 mm x 1200 mm x 33000 mm	---
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

## LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
CEMENT BC 3004	5 - 25°C	24 Monate
PRIMER HG 1	5 - 20°C	12 Monate
REMAFLON G	≤ +30°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
**Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)**

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMAFLON G	Revision 1.00 - 12.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2

# PRODUKTINFORMATION

## TOPCOAT LSE

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Der **TOPCOAT LSE** ist eine luftfeuchtigkeitshärtende Beschichtung auf der Basis eines Polyisocyanat - Prepolymers. **TOPCOAT LSE** zeichnet sich im getrockneten Zustand durch seine sehr niedrige Oberflächenspannung aus.

### ANWENDUNGSGEBIETE

**TOPCOAT LSE** wird hauptsächlich als Spezialanstrich verwendet. Durch die niedrige Oberflächenspannung eignet sich **TOPCOAT LSE** daher als Antihafanstrich auf TIP TOP Weich- und Hartgummierungen. Die Applikation kann sowohl in der Werkstatt als auch auf der Baustelle erfolgen.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung auf Gummierungen
- Sehr gute Antihafteigenschaften (nach Trocknung)
- Gute Streichfähigkeit
- Gute thermische Stabilität
- Gute Chemikalienbeständigkeit

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Weichgummierungen oder Hartgummierungen.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein.

### VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

**TOPCOAT LSE** muss vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden. Die Weich- bzw. Hartgummierungen müssen von Salzen, Fetten, Staub usw. intensiv gereinigt werden. Hartgummierungen müssen zuvor angeschliffen werden. Der Untergrund ist mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen. In der Regel sind 2 Anstriche ausreichend.

### APPLIKATIONSMETHODE UND VERBRAUCH

Anstrich	Produkt	Verarbeitung	Verbrauch [g/m <sup>2</sup> ]
1. Anstrich Gummi	<b>TOPCOAT LSE</b>	Streichen / Rollen	ca. 150
2. Anstrich Gummi	<b>TOPCOAT LSE</b>	Streichen / Rollen	ca. 150

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges**  
 Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / Telefax: +49 (0) 2602 949 50-11 / E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de)

### ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Gummi	ca. 60 min	ca. 24 Stunden
2. Anstrich Gummi	ca. 60 min	ca. 24 Stunden

**Hinweis:** Die Ablüftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur.

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

### GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
<b>SOLVENT CF-CE</b>	10 l	595 9163
<b>TOPCOAT LSE</b>	1 kg	590 3490
<b>TOPCOAT LSE</b>	20 kg	590 3500

### LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
<b>SOLVENT CF-CE</b>	5 - 25°C	60 Monate
<b>TOPCOAT LSE</b>	5 - 25°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>TOPCOAT LSE</b>	Revision 1.00 - 24.03.2015
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 1/1



**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH**  
Christian-Heibel-Strasse 51  
56422 Wirges / Germany  
Phone: +49 (0) 26 02 - 949 50 0  
info@tiptop-elbe.de

→ [www.tiptop-elbe.com](http://www.tiptop-elbe.com)

Ihr lokaler Ansprechpartner



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

// SERVICE  
// MATERIAL PROCESSING  
// SURFACE PROTECTION  
// AUTOMOTIVE

**REMA TIP TOP AG**  
Gruber Strasse 65 · 85586 Poing / Germany  
Phone: +49 (0)8121 707-100  
Fax: +49 (0)8121 707 -10 222  
info@tiptop.de  
[www.rema-tiptop.com](http://www.rema-tiptop.com)

