

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 & Heißwasser sowie bei Spezialanwendungen (z.B. Gummierung auf Edelstahl) wird zusätzlich das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** benötigt. Der grundierete 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 18 HT, CHEMONIT 20 KTW, CHEMONIT 31, CHEMONIT 33, CHEMONIT 35, 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, unlegiertem 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 der DIN TR 55684 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Oberflächenvorbereitungsgrad von mindestens SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 (SSPC-SP 10, NACE No. 2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Es muss eine Mindestrautiefe von $R_z \geq 60 \mu\text{m}$ erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss auf eine relative Luftfeuchte $\leq 40\%$ 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/m ²]
1. Anstrich Stahl	ADHESIVE SH-3E SOLUTION	Streichen	ca. 200
2. Anstrich Stahl	ADHESIVE SH-3E SOLUTION	Streichen	ca. 200

ABLÜFTZEITEN

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

Hinweis: Die Abluftzeiten sind abhängig von der Umgebungstemperatur. Die angegebenen Abluftzeiten gelten für einen Temperaturbereich von +20°C bis +25°C.

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.

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	Lagertemperatur	Lagerzeit
ADHESIVE SH-3E SOLUTION	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 | Heuweg 4 | 06886 Wittenberg / Germany
Telefon: +49 (0) 3491 635 50 | E-Mail: info@tiptop-elbe.de | Internet: www.tiptop-elbe.com

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE SH-3E SOLUTION	Revision 1.05 - 12.03.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2