

## PRODUKTINFORMATION ADHESIVE TC 6000

### PRODUKTBESCHREIBUNG

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

### KLEBSTOFFSYSTEM

Für das Haftsyst $\ddot{u}$ m **ADHESIVE TC 6000** 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 6000** wurde speziell f $\ddot{u}$ r die Bindung der Weichgummierung **CHEMOLINE 8** auf Stahl entwickelt.

### EIGENSCHAFTEN

- Lange Topfzeit
- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichf $\ddot{a}$ higkeit
- Hohe Haftfestigkeit
- Gute thermische Stabilit $\ddot{a}$ t (maximal +80°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, unlegiertem 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 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 Oberfl $\ddot{a}$ chenvorbereitungsgrad 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  $R_z \geq 50 \mu\text{m}$  erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss auf eine relative Luftfeuchte  $\leq 40\%$  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 TC 6000** 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 TC 6000</b>	Rollen / Streichen	ca. 200
2. Anstrich Stahl	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200
1. Anstrich Gummi	<b>ADHESIVE TC 6000</b>	Streichen	ca. 200

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

Anstrich	Minimal	Maximal
1. Anstrich Stahl	ca. 2 h	ca. 48 h
2. Anstrich Stahl	ca. 30 min	ca. 40 min
1. Anstrich Gummi	ca. 20 min	ca. 30 min

**Hinweis:** Die Abl $\ddot{u}$ ftzeiten sind abh $\ddot{a}$ ngig von der Umgebungstemperatur. Die angegebenen Abl $\ddot{u}$ ftzeiten gelten f $\ddot{u}$ r einen Temperaturbereich von +20°C bis +25°C.

### 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.

## 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	Lagertemperatur	Lagerzeit
ADHESIVE TC 6000	≤ +25°C	3 Monate
ADHESIVE TC 6000	≤ +10°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 | Heuweg 4 | 06886 Wittenberg / Germany  
Telefon: +49 (0) 3491 635 50 | E-Mail: [info@tiptop-elbe.de](mailto:info@tiptop-elbe.de) | Internet: [www.tiptop-elbe.com](http://www.tiptop-elbe.com)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	ADHESIVE TC 6000	Revision 1.07 - 12.03.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2