

PRODUKTINFORMATION CHEMOLINE 55

PRODUKTBESCHREIBUNG

CHEMOLINE 55 ist eine schwarze Weichgummierung auf Basis von Naturkautschuk (NR) mit ausgezeichneten Verschleißseigenschaften.

ANWENDUNGSGEBIETE

Aufgrund der ausgezeichneten Verschleißseigenschaften wird **CHEMOLINE 55** für die Werkstoffgummierung von chemikalien- und abriebbelasteten Stahlbauteilen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Erzaufbereitung bis hin zur Düngemittelindustrie. Typische Anwendungsbeispiele sind die Auskleidungen von Rührwerksbehälter und 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, 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 $R_z \geq 50 \mu\text{m}$ 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

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/m ²] |
|-------------------|------------------------------------|--------------------|-------------------------------|
| 1. Anstrich Stahl | PRIMER PR 500-1 | Rollen / Streichen | ca. 150 |
| 2. Anstrich Stahl | PRIMER S 500-2 | Streichen | ca. 150 |
| 3. Anstrich Stahl | ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION | Rollen / Streichen | ca. 150 |
| 4. Anstrich Stahl | ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION | Streichen | ca. 150 |
| 1. Anstrich Gummi | ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION | Streichen | ca. 150 |

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 IIRT, Isotest 3P oder Isotest Inspect 35 sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20, WEG 22 oder WEG 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.

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. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

| Produkt | Lagertemperatur | 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 (ASTM D1418) | - | NR |
| Abrieb | DIN ISO 4649 (ASTM D5963) | mm ³ | ≤ 180 |
| Dichte | DIN EN ISO 1183-1 (ASTM D792) | g/cm ³ | 1,11 ± 0,02 |
| Durchgangswiderstand | DIN EN 62631-3-1 | Ω · cm | 3,0 x 10 ¹¹ |
| Härte - Shore A | DIN ISO 48-4 (ASTM D2240) | - | 55 ± 5* |
| Max. Flächenpressung | - | N/mm ² | 2 |
| Reißdehnung | DIN 53504 (ASTM D412) | % | ≥ 520** |
| Reißfestigkeit | DIN 53504 (ASTM D412) | N/mm ² | ≥ 22** |
| Rückprallelastizität | DIN 53512 | % | ≥ 63 |
| Schälfestigkeit Stahl | DIN ISO 813 (ASTM D429) | N/mm | ≥ 4 |
| Temperaturbereich | - | °C | -40 bis +60 |

* Vulkanisation Autoklav ** S2-Stab nach Pressenvulkanisation

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 | 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 | CHEMOLINE 55 | Revision 1.07 - 04.01.2022 |
| Ersetzt alle früheren Ausgaben | PRODUKTINFORMATION | Seite: 2/2 |