

## PRODUKTINFORMATION CHEMOLINE RT CN

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMOLINE RT CN** ist eine schon vulkanisierte schwarze Weichgummierung auf Basis eines copolymerisierten Brombutylkautschuk (BIIR), die mit einer verklebefeundlichen 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- & Stahlindustrie 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, unlegiertem oder austenitischem Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu gummierenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG C-STAHL

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.

### 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 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. 200                       |
| 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 IIRT, Isotest 3P oder Isotest Inspect 35 sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20, WEG 22 oder WEG 100 verwendet werden.

## CHEMOLINE RT CN

| CHEMOLINE RT 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 RT 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 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. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

| Produkt         | Lagertemperatur | Lagerzeit |
|-----------------|-----------------|-----------|
| CEMENT BC 3004  | 5 - 25°C        | 24 Monate |
| HARDENER E 40   | 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 (ASTM D1418)     | -                 | BIIR        |
| Abrieb                | DIN ISO 4649 (ASTM D5963)     | mm <sup>3</sup>   | ≤ 270       |
| Dichte                | DIN EN ISO 1183-1 (ASTM D792) | g/cm <sup>3</sup> | 1,23 ± 0,02 |
| Härte - Shore A       | DIN ISO 48-4 (ASTM D2240)     | -                 | 60 ± 5*     |
| Max. Flächenpressung  | -                             | N/mm <sup>2</sup> | 2           |
| Oberflächenwiderstand | DIN EN 62631-3-1              | Ω                 | ≥ 109       |
| Reißdehnung           | DIN 53504 (ASTM D412)         | %                 | ≥ 150**     |
| Reißfestigkeit        | DIN 53504 (ASTM D412)         | N/mm <sup>2</sup> | ≥ 6**       |
| Rückprallelastizität  | DIN 53512                     | %                 | ≥ 8         |
| Schälfestigkeit Stahl | DIN ISO 813 (ASTM D429)       | N/mm              | ≥ 4         |
| 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 | 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 | CHEMOLINE RT CN    | Revision 1.06 - 18.03.2021 |
| Ersetzt alle früheren Ausgaben      | PRODUKTINFORMATION | Seite: 2/2                 |