

## PRODUKTINFORMATION

### CHEMONIT HG DISC

#### PRODUKTBESCHREIBUNG

**CHEMONIT HG DISC** ist eine vorvulkanisierte Hartgummischeibe, die aus **CHEMONIT** hartgummi- auskleidungs- material hergestellt wird.

#### ANWENDUNGSGEBIETE

**CHEMONIT HG DISC** wird auf die Flanschflächen aufgetragen. Behälter, die vor Ort mit **CHEMONIT**-Hartgummi ausgekleidet werden, müssen an den Flanschflächen eine Hartgummi- auskleidung aufweisen. **CHEMONIT HG DISC** wird häufig auch vor Ort appliziert, wenn der Behälter mit einem selbstvulkanisierenden oder vor- vulkanisierten TIP TOP-Gummi- auskleidungs- system ausgekleidet ist.

#### EIGENSCHAFTEN

- Hohe Chemikalienresistenz gegen Mineralsäuren, konzentrierte Salzsäure und Basen
- Hohe Dauereinsatztemperatur
- In der Werkstatt vorvulkanisiert
- Applikation auf metallischen Werkstoffen
- Baustellengummierung

#### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Anfragen zur chemischen Beständigkeit können an [awt@tiptop-elbe.de](mailto:awt@tiptop-elbe.de) gestellt werden.

#### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, unlegiertem oder austenitischem Stahl. Die Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Der Untergrund muss während der Verarbeitung trocken bleiben.

#### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die DIN EN14879-1 sowie die TIP TOP Spezifikation „Korrosionsschutz von metallischen Bauteilen“ ist zu berücksichtigen. Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden, einen Vorbereitungsgrad von SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 aufweisen und dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Eine Mindestrautiefe von  $Rz \geq 60 \mu\text{m}$  ist erforderlich. Nach dem Strahlen muss eine Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen (z.B. Grundieren) verhindert werden.

#### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Verarbeitung ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung zu vermeiden und die in der Verarbeitungsvorschrift festgelegten klimatischen Bedingungen sind einzuhalten. Um eine Kondensatbildung zu vermeiden, muss ein Taupunkt- abstand von min. 3K eingehalten werden. Die Materialien dürfen bei der Verarbeitung nie kälter als die Umgebungstemperaturen am Arbeitsplatz sein.

#### KLEBSTOFFSYSTEM

**CHEMONIT HG DISC** wird mit **REMAFIX H** auf Flanschflächen verklebt. Alternativ kann auch **REMAFIX 111** verwendet werden.

#### APPLIKATIONSMETHODE | VERBRAUCH | ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Produkt	Applikation	Verbrauch	Min. Ablüftzeit	Max. Ablüftzeit
1. Anstrich Gummi	<b>REMAFIX H</b>	Streichen	ca. 2000 g/m <sup>2</sup>	8 h	10 h
1. Anstrich Stahl	<b>REMAFIX H</b>	Streichen	ca. 2000 g/m <sup>2</sup>	8 h	10 h

**CHEMONIT HG DISC** wird mit einer Stichsäge auf Maß geschnitten und beidseitig mit einem Winkelschleifer vollständig geschliffen. Anschließend wird die **CHEMONIT HG DISC** mit **SOLVENT CF-CE** gereinigt. Das Klebesystem wird auf die Haftseite der Hartgummi- platte sowie auf die Flanschfläche aufgetragen, bevor die **CHEMONIT HG DISC** auf die Flanschfläche aufgebracht wird. Vor dem Einsatz der Produkte ist stets die aktuelle Verarbeitungsanweisung zu beachten. Die angegebenen Ablüftzeiten gelten für einen Temperaturbereich von +20°C bis +25°C.

## PRODUKTINFORMATION

### CHEMONIT HG DISC

#### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen. Die Reinigung der Ausrüstung sollte in einem gut gelüftetem Bereich erfolgen.

#### VULKANISATION

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

#### PORENPRÜFUNG

Die Prüfung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4. Es dürfen nur die Elmed Hochspannungsprüfgeräte Isotest IIRT, Isotest 3P oder Isotest Inspect 35 sowie die Wegener Prüfpistolen WEG 20, WEG 22 oder WEG 100 verwendet werden. Mehrfachprüfungen können die Durchschlagfestigkeit der Werkstoffe vermindern und müssen durch Reduzierung der Prüfspannung um min. 1 kV/mm berücksichtigt werden. Bei bereits in Betrieb gewesenen Auskleidungen bedarf es besonderer Vereinbarungen.

CHEMONIT HG DISC	Prüfspannung	Max. Prüfspannung
vulkanisiert	3,0 kV/mm	20,0 kV

#### LIEFERFORM | MINDESTHALTBARKEIT

Produktname	Gebinde	Artikel Nr.	Lagertemperatur	Mindesthaltbarkeit
REMAFIX 111 COMP. A	0,6 kg	525 1211	5 - 25°C	24 Mon
REMAFIX 111 COMP. A	9 kg	525 1230	5 - 25°C	24 Mon
REMAFIX 111 COMP. B	0,4 kg	525 1221	5 - 25°C	24 Mon
REMAFIX 111 COMP. B	6 kg	525 1240	5 - 25°C	24 Mon
REMAFIX H COMP. A & B	1 kg	525 0563	5 - 25°C	12 Mon
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163	5 - 25°C	60 Mon

Abmessungen	Artikel-Nr. (DIN*)	Artikel-Nr. (MIN)	Lagertemperatur	Mindesthaltbarkeit
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 6950	-	≤ +25°C	24 Mon
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 6960	-	≤ +25°C	24 Mon
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 6970	-	≤ +25°C	24 Mon
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	529 7000	-	≤ +25°C	24 Mon

\* Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Bei Überschreitung der Mindesthaltbarkeit müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager- und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind frostfrei und gut verschlossen zu lagern und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die DIN 7716 ist zu beachten. Informationen zur Handhabung, Lagerung & Transport sind im Sicherheitsdatenblatt zu finden.

#### SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten. Es ist die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung zu tragen.

Angaben zur Entsorgung sind in den Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Produkte zu finden. Die Sicherheitsdatenblätter können auf unserer Homepage im Downloadbereich heruntergeladen werden.

#### PHYSIKALISCHE DATEN

Eigenschaft	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Hafffestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D429, Methode E)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 6

## PRODUKTINFORMATION

### CHEMONIT HG DISC

---

#### PHYSIKALISCHE DATEN

Eigenschaft	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	10
Shore-Härte	DIN ISO 48-4 (ASTM D2240)	Shore D	> 62 (geschliffen)
Temperaturbereich	-	°C	-20 bis +110

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.