

PRODUKTINFORMATION WERKSTOFF 839

PRODUKTBESCHREIBUNG

WERKSTOFF 839 ist eine schwarze, leitfähige Weichgummierung auf Polymerbasis von NR/SBR/BR mit ausgezeichneten Verschleißeigenschaften.

ANWENDUNGSGEBIETE

Aufgrund der ausgezeichneten Verschleißeigenschaften wird **WERKSTOFF 839** für die Werkstoffgummierung von chemikalien- und abriebbelasteten Trommeln eingesetzt. Bedingt durch die gute Leitfähigkeit des Werkstoffes ist dieser auch in ATEX-Anlagen anwendbar.

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit
- Gute Chemikalienresistenz
- Applikation auf Stahlbauteilen
- Werkstattgummierung
- Elektrisch leitfähig

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 8503-1 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

WERKSTOFF 839 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/m²]
1. Anstrich Stahl	PRIMER PR 500-1	Rollen / Streichen	ca. 150
2. Anstrich Stahl	PRIMER S 500-2	Streichen	ca. 125
3. Anstrich Stahl	ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	Rollen / Streichen	ca. 100
4. Anstrich Stahl	ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	Streichen	ca. 100
1. Anstrich Gummi	ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	Streichen	ca. 100

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

Aufgrund seiner elektrostatischen Eigenschaften (elektrisch leitfähig) kann der Auskleidungswerkstoff nicht mittels Hochspannungsprüfung auf Poren- und Rissfreiheit überprüft werden. Der Auskleidungswerkstoff wird auf Poren und Risse durch 100%ige visuelle Prüfung bei optimaler Ausleuchtung geprüft.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

WERKSTOFF 839

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

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
WERKSTOFF 839	≤ +25°C	3 Monate
WERKSTOFF 839	≤ +5°C	6 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 / SBR / BR
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm ³	≤ 80
Dichte	DIN EN ISO 1183-1 (ASTM D792)	g/cm ³	1,14 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 48-4 (ASTM D2240)	-	65 ± 5*
Oberflächenwiderstand	DIN EN 62631-3-1	Ω	≥ 1,2 x 10 ⁴
Reißdehnung **	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 470*
Reißfestigkeit **	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm ²	≥ 21*
Rückprallelastizität	DIN 53512	%	≥ 40
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813 (ASTM D429)	N/mm	≥ 4
Weiterreißwiderstand	DIN ISO 34-1, Methode A (ASTM D624)	N/mm	20

* Vulkanisation Presse ** Ermittelt am S2

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	WERKSTOFF 839	Revision 1.01 - 22.03.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2