



PRODUKTINFORMATION WERKSTOFF 839

PRODUKTBESCHREIBUNG

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

ANWENDUNGSGEBIETE

WERKSTOFF 839 wird für die Werksgummierung von chemikalien- und abriebbelasteten Trommeln eingesetzt. Bedingt durch die gute Leitfähigkeit des Werkstoffes ist dieser auch in ATEX-Anlagen anwendbar.

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit sowie gute Chemikalienresistenz
- Elektrisch leitfähig
- Werkstattgummierung von metallischen Werkstoffen

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Anfragen zur chemischen Beständigkeit können an 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 $Rz \geq 50 \mu\text{m}$ 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 Taupunktabstand von min. 3K eingehalten werden. Die Materialien dürfen bei der Verarbeitung nie kälter als die Umgebungstemperaturen am Arbeitsplatz sein.

KLEBSTOFFSYSTEM

WERKSTOFF 839 wird mit **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** in Kombination mit **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** auf Stahl verklebt. Alternativ kann auch **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** verwendet werden.

APPLIKATIONSMETHODE | VERBRAUCH | ABLÜFTZEITEN

| Anstrich | Produkt | Applikation | Verbrauch | Min. Ablüftzeit | Max. Ablüftzeit |
|-------------------|---------------------------|--------------------|--------------------------|-----------------|-----------------|
| 1. Anstrich Stahl | PRIMER HG 1 | Rollen / Streichen | ca. 150 g/m ² | 2 h | 14 d |
| 2. Anstrich Stahl | PRIMER HG 2 | Streichen | ca. 150 g/m ² | 2 h | 7 d |
| 3. Anstrich Stahl | REMACLAVE SOLUTION | Streichen / Rollen | ca. 150 g/m ² | 1 h | 1 d |
| 4. Anstrich Stahl | REMACLAVE SOLUTION | Streichen | ca. 150 g/m ² | 20 min | 1 h |
| 1. Anstrich Gummi | REMACLAVE SOLUTION | Streichen | ca. 150 g/m ² | 20 min | 1 h |

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.

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.

PRODUKTINFORMATION

WERKSTOFF 839

VULKANISATION

| Ort | Vulkanisation |
|-----------|---|
| Werkstatt | Vulkanisation im Autoklaven unter Druck mittels Heißluft oder Dampf |

Bei der Vulkanisation des Produktes sind die Angaben in der Verarbeitungsanweisung zu beachten.

PORENPRÜFUNG

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.

| WERKSTOFF 839 | Prüfspannung | Max. Prüfspannung |
|-------------------------------|--------------|-------------------|
| unvulkanisiert & vulkanisiert | - | - |

LIEFERFORM | MINDESTHALTBARKEIT

| Produktname | Gebinde | Artikel Nr. | Lagertemperatur | Mindesthaltbarkeit |
|-----------------------------|---------|-------------|-----------------|--------------------|
| ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION | 3,5 kg | 538 1610 | 5 - 25°C | 12 Mon |
| ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION | 7 kg | 538 1620 | 5 - 25°C | 12 Mon |
| ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION | 21 kg | 538 1630 | 5 - 25°C | 12 Mon |
| PRIMER HG 1 | 0,75 kg | 525 2949 | 5 - 25°C | 12 Mon |
| PRIMER HG 1 | 4,5 kg | 525 3050 | 5 - 25°C | 12 Mon |
| PRIMER HG 1 | 9 kg | 525 2956 | 5 - 25°C | 12 Mon |
| PRIMER HG 1 | 25 kg | 525 2963 | 5 - 25°C | 12 Mon |
| PRIMER HG 2 | 0,75 kg | 525 2970 | 5 - 25°C | 12 Mon |
| PRIMER HG 2 | 9 kg | 525 2987 | 5 - 25°C | 12 Mon |
| PRIMER HG 2 | 25 kg | 525 2994 | 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 |
|---------------------------|--------------------|-------------------|------------------|--------------------|
| 2 mm x 1100 mm x 10000 mm | 21001610 | 21001613 | ≤ +5°C ≤ +25°C | 6 Mon 3 Mon |
| 3 mm x 1100 mm x 10000 mm | 21001616 | 21001617 | ≤ +5°C ≤ +25°C | 6 Mon 3 Mon |
| 4 mm x 1100 mm x 10000 mm | 21001621 | - | ≤ +5°C ≤ +25°C | 6 Mon 3 Mon |
| 5 mm x 1100 mm x 10000 mm | 21001624 | 21001626 | ≤ +5°C ≤ +25°C | 6 Mon 3 Mon |
| 6 mm x 1100 mm x 10000 mm | 21001629 | - | ≤ +5°C ≤ +25°C | 6 Mon 3 Mon |

* Toleranzen gemäß DIN EN 14879-4

Die Gummibahnen werden in PE-Folie auf Papphülsen gewickelt und freihängend in stabilen, stapelbaren Pappkartons verpackt. 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.

PRODUKTINFORMATION

WERKSTOFF 839

PHYSIKALISCHE DATEN

| Eigenschaft | Prüfnorm | Einheit | Kennwert |
|-----------------------|-------------------------------|-------------------|---------------|
| Abrieb | DIN ISO 4649 (ASTM D5963) | mm ³ | ≤ 80 |
| Dichte | DIN EN ISO 1183-1 (ASTM D792) | g/cm ³ | 1,14 ± 0,02 |
| Farbe | - | - | schwarz |
| Max. Flächenpressung | - | N/mm ² | 2 |
| Polymerbasis | DIN ISO 1629 (ASTM D1418) | - | NR / SBR / BR |
| 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 |
| Shore-Härte | DIN ISO 48-4 (ASTM D2240) | Shore A | 65 ± 5* |
| Temperaturbereich | - | °C | -40 bis +80 |

Die angegebenen Temperaturen sind abhängig von der vorliegenden Beanspruchung und können daher variieren.

* Vulkanisation Presse ** S2-Stab nach Pressenvulkanisation

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.