

PRODUKTINFORMATION LINING 65 W

PRODUKTBESCHREIBUNG

LINING 65 W ist eine Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Bisphenol-A Vinylesterharzes mit einer abrasionsbeständigen Deckschicht.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Laminatbeschichtung besteht aus der zweikomponentigen Grundierung **COROFLAKE N PRIMER**, der dreikomponentigen **LINING 65** Basisschicht, der zweikomponentigen **LINING 65** Laminatschicht mit zwei 450 g/m² Glasfasermatten und der dreikomponentigen Deckschicht. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt ca. 4,0 - 6,0 mm.

Ist ein Abfunken der Laminatbeschichtung auf Beton erforderlich, so muss **COROFLAKE N PRIMER AS** als Grundierung verwendet werden.

ANWENDUNGSGEBIETE

Das Beschichtungssystem **LINING 65 W** ist für den Schutz von Beton- und Stahlbauteilen gegenüber Verschleiß und Korrosion geeignet. Es wird vorwiegend in Anlagenteilen eingesetzt, wo sehr gute Verschleiß- bzw. Abriebeigenschaften verlangt werden. Haupteinsatzgebiete sind Rührwerksbehälter und Absorber in Rauchgasentschwefelungsanlagen, wo durch Gipsuspensionen mit hohem Verschleiß zu rechnen ist.

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Abriebbeständigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis +80°C (Flüssigkeiten)
- Sehr gute chemische Beständigkeit gegenüber anorganischen und organischen Säuren
- Gute Beständigkeit gegenüber aliphatischen Lösemitteln
- Ausgezeichnete Haftung auf Beton und Stahl
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende 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 $R_z \geq 70 \mu\text{m}$ 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 N/mm² und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm² aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Auf die grundierte Oberfläche wird die **LINING 65** Basisschicht ca. 1,0 - 1,5 mm dick mit einer Glättkelle aufgespachtelt und sofort die erste 450 g/m² Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m² Glasmatte aufgelegt, mit Harzlösung getränkt und ebenfalls mit einer Laminierrolle eingearbeitet. Abschließend wird die Deckschicht in einer Dicke von ca. 1,0 - 1,5 mm aufgespachtelt.

Die Oberfläche der Deckschicht wird anschließend mit einem Flächenstreicher, der mit **SOLVENT F12** befeuchtet ist, geglättet.

Hinweis: Während der Beschichtungsarbeiten ist eine direkte oder indirekte Sonneneinstrahlung unbedingt zu vermeiden.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Grundierungs- und Beschichtungsmaterialien werden in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Grundierung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
COROFLAKE N PRIMER	100	100
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2

Grundierung (elektrisch leitfähig)	Gew.-Teile	Vol.-Teile
COROFLAKE N PRIMER AS	100	100
COROFLAKE ACCELERATOR No. 1	1 - 2	1,1 - 2,1
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2

Basisschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
LINING 65 RESIN	100	100
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2
FILLER F1	200	189

LINING 65 W

Laminatschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
LINING 65 RESIN	100	100
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2

Deckschicht	Gew.-Teile	Vol.-Teile
TOPLINE W RESIN	100	100
HARDENER No. 1 CLEAR	2	2
POWDER W2	450 - 500	236 - 263

VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m ²]
Grundierung	COROFLAKE N PRIMER	ca. 300 (Beton) / ca. 150 (Stahl)
Basisschicht	LINING 65 RESIN	ca. 1000
	FILLER F1	ca. 2000
Laminatschicht	LINING 65 RESIN	ca. 2000
	2 x Glasmatten 450 g/m ²	ca. 1000
Deckschicht	TOPLINE W RESIN	ca. 1000
	POWDER W2	ca. 4500 - 5000
	SOLVENT F12	ca. 150

TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
COROFLAKE N PRIMER	ca. 60	ca. 40	ca. 20
COROFLAKE N PRIMER AS	ca. 60	ca. 35	ca. 10
LINING 65	ca. 60	ca. 45	ca. 25
TOPLINE W	ca. 90	ca. 60	ca. 30

ÜBERARBEITUNGSZEITEN (20°C)

Produkt	Min. [h]	Max. [Tage]
COROFLAKE N PRIMER	ca. 8	ca. 14
COROFLAKE N PRIMER AS	ca. 4	ca. 14
LINING 65	ca. 4	ca. 7
TOPLINE W	ca. 6	ca. 7

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-200** zu reinigen.

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.
COROFLAKE ACCELERATOR No. 1	0,4 kg	590 2985
COROFLAKE N PRIMER	5 kg	590 0480
COROFLAKE N PRIMER	20 kg	590 0040
COROFLAKE N PRIMER AS	5 kg	590 2983
COROFLAKE N PRIMER AS	20 kg	590 2990
E-Glasmatte - 450 g/m ²	5 m ²	590 0253
E-Glasmatte - 450 g/m ²	20 m ²	590 0260
E-Glasmatte - 450 g/m ²	50 m ²	590 0277
FILLER F1	25 kg	591 0140
HARDENER No. 1 CLEAR	0,1 kg	590 0181
HARDENER No. 1 CLEAR	0,4 kg	590 0019
LINING 65 RESIN	5 kg	590 0435
LINING 65 RESIN	20 kg	590 0411
POWDER W2	25 kg	590 0209
SOLVENT F12	4 kg	590 0095
SOLVENT T-200	4 kg	590 0610
SOLVENT T-200	8 kg	590 0611
TOPLINE W RESIN	5 kg	590 0459
TOPLINE W RESIN	20 kg	590 0143

LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
COROFLAKE ACCELERATOR No. 1	5 - 20°C	6 Monate
COROFLAKE N PRIMER	≤ 10°C	9 Monate
	≤ 20°C	6 Monate
COROFLAKE N PRIMER AS	5 - 20°C	6 Monate
FILLER F1	-	24 Monate
HARDENER No. 1 CLEAR	5 - 20°C	12 Monate
LINING 65 RESIN	5 - 20°C	6 Monate
POWDER W2	-	24 Monate
SOLVENT F12	5 - 20°C	12 Monate
SOLVENT T-200	5 - 25°C	60 Monate
TOPLINE W RESIN	5 - 20°C	6 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.

LINING 65 W

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	ASTM D4060	mg	30
Druckfestigkeit (Laminatschicht)	DIN EN ISO 604 (ASTM D695)	N/mm ²	65
E-Modul (Biegeversuch)	DIN EN ISO 178 (ASTM D790)	N/mm ²	6000 - 8000
Härte Barcol	DIN EN 59 (ASTM D2583)	-	≥ 30
Min. Haftfestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm ²	1,5*
Min. Haftfestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm ²	7
Prüfspannung (frühestens nach 24 Stunden)	DIN EN 14879	kV / 100µm DFT	0,5
Viskosität (Harzlösung)	DIN EN ISO 2555 (ASTM D2196)	mPa·s	390 ± 50
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2 (ASTM C531)	1/K	27-30 x 10 ⁻⁶
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527 (ASTM D638)	N/mm ²	50
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+80

* Abhängig von der Betonfestigkeit

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	LINING 65 W	Revision 1.04 - 22.03.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3