

PRODUKTINFORMATION

Asplit 876 PRIMER

PRODUKTBESCHREIBUNG

Asplit 876 PRIMER ist ein farbloses zweikomponentiges Grundier- und Laminierharz auf Basis eines Epoxidharzes.

ANWENDUNGSGEBIETE

Asplit 876 PRIMER dient als Haftgrund für Asplit Kitte auf Basis von Phenol- und Furanharzen. Eine Absäuerung ist nicht notwendig.

Auf Beton hat Asplit 876 PRIMER gleichzeitig die Funktion einer Versiegelung. Die chemische Beständigkeit der Asplit 876 PRIMER ist im Allgemeinen ähnlich wie Asplit ET, aber besser im Einsatz bei organischen Säuren und Lösemitteln.

EIGENSCHAFTEN

- Direkt haftende Grundierung auf Beton und Stahl
- Exzellente chemische Beständigkeit
- Hohe thermische Beständigkeit bis +160°C (trocken)

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Die Konstruktionen müssen den Anforderungen der DIN EN 14879-1 entsprechen. Vor Beginn von Beschichtungs- und Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungs- bzw. ausmauerungsgerecht ist.

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 Abreißfestigkeit von mindestens $1,5 \text{ N/mm}^2$ aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

Eine mechanische Behandlung durch Strahlen mit festen Strahlmitteln, Wasserhöchstdruckstrahlen oder Kugelstrahlen ist empfehlenswert. Nach dem Fräsen, Flammstrahlen oder Abstemmen ist Strahlen ebenfalls erforderlich.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Die genannten klimatischen Bedingungen müssen während der Durchführung der Oberflächenvorbereitung als auch

während der Beschichtungs- und Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879 geprüft und dokumentiert werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Relative Luftfeuchte	$\leq 80\%$
Oberflächentemperatur	$\geq +10^\circ\text{C}$ bis $+30^\circ\text{C}$
Verarbeitungstemperatur	$+20^\circ\text{C} \pm 5^\circ\text{C}$ wird empfohlen
Taupunkt Abstand	min. 3K

VERARBEITUNG

Die Durchführung der Beschichtungs- bzw. Ausmauerungsarbeiten darf nur dann vorgenommen werden, wenn die Anforderungen der Punkte „Oberflächenvorbereitung“ und „Klimabedingungen“ erfüllt sind.

Asplit 876 PRIMER wird mit einem Pinsel, einer Flächenbürste oder einer Rolle zweimal unverdünnt auf den Untergrund aufgetragen. Bei Überarbeitungszeiten > 24 Stunden ist der letzte Auftrag in frischem Zustand mit trockenem Quarzsand (0,3 – 0,7 mm) abzustreuen bzw. muss – falls keine Abstreuerung erfolgt ist – angeschliffen werden.

ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Flächenbürste
- Lammfellrolle
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Asplit 876 SOLUTION aufrühren und anschließend den Asplit 876 HARDENER im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Anschließend in ein sauberes Gefäß umtopfen und nochmals kurz durchmischen.

Asplit 876 PRIMER	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit 876 SOLUTION	100	2,00
Asplit 876 HARDENER	40	0,81

VERBRAUCH

Untergrund	Verbrauch [g/m ²]
Beton	ca. 300 - 350
Stahl	ca. 250

TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit 876 PRIMER	ca. 60

Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Überarbeitbar	ca. 18 h
Begehbar	ca. 18 h

Asplit 876 PRIMER

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-200** oder **Asplit CLEANER N** zu reinigen. Die Reinigung erfolgt solange das Material noch nicht erhärtet ist.

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.
Asplit 876 HARDENER	8 kg	592 0615
Asplit 876 SOLUTION	20 kg	592 0605
Asplit CLEANER N	25 kg	592 0920
Asplit CLEANER N DEFOAMER	0,25 kg	592 0921
SOLVENT T-200	4 kg	590 0610
SOLVENT T-200	8 kg	590 0611

LAGERUNG

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

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
Asplit 876 HARDENER	≤ +25°C	24 Monate
Asplit 876 SOLUTION	≤ +25°C	24 Monate
Asplit CLEANER N	-	24 Monate
Asplit CLEANER N DEFOAMER	≤ +20°C	24 Monate
SOLVENT T-200	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
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm ³	1,14
Hafffestigkeit Beton	DIN EN ISO 4624 (ASTM D7234)	N/mm ²	> 1,5
Hafffestigkeit Stahl	DIN EN ISO 4624 (ASTM D4541)	N/mm ²	> 7
Härte Shore D	-	-	> 70
Max. Einsatztemperatur	-	°C	+160

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	Asplit 876 PRIMER	Revision 1.07 - 07.06.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2