

PRODUKTINFORMATION

Asplit VEL

PRODUKTBESCHREIBUNG

Asplit VEL ist eine ca. 3 mm dicke, glasfaserverstärkte, rissüberbrückende Laminatbeschichtung auf Basis eines Novolac Vinylesterharzes. Das Beschichtungssystem besteht aus einer Grundierspachtelung und einer Laminatschicht sowie ggf. einer Deckschicht. Die Deckschicht wird optional eingesetzt, falls eine elektrische Ableitfähigkeit, bzw. eine graue Oberfläche gewünscht wird.

ANWENDUNGSGEBIETE

Asplit VEL wird zur Abdichtung von Auffangwannen und Aufangräumen aus Stahlbeton, innerhalb von Gebäuden und im Freien bei der Lagerung von Flüssigkeiten eingesetzt. Des Weiteren ist **Asplit VEL** als Bodenbeschichtung für die direkte Befahrbarkeit durch Fahrzeuge mit Luftbereifung, mit Vollgummi-Rädern, mit Vulkollan-Rädern oder mit Polyamid Rädern geeignet, u. a. in Galvanikbetrieben, Beizereien und in HBV-Anlagen in denen mit oxidierenden Medien umgegangen wird. Die optionale Fähigkeit des Beschichtungssystems zur Ableitung elektrostatischer Aufladungen ermöglicht die Lagerung brennbarer Flüssigkeiten.

EIGENSCHAFTEN

- Temperaturbeständigkeit bis +100°C auf Stahl
- Ausgezeichnete chemische Beständigkeit gegen Säuren, Alkali, Lösemittel und vor allem auch oxidierende Stoffe
- Rissüberbrückende Eigenschaften. Kann Risse im Beton entsprechend der Norm DIN EN 14879-3 von $\leq 0,25$ mm überbrücken
- Elektrisch Ableitfähig
- Befahrbar
- Sehr gute Haftung auf Betonflächen
- Sehr gute mechanische Eigenschaften

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 Beschichtungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 beschichtungsgerecht 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 $R_z \geq 70$ µm 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 N/mm² 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 Beschichtungsarbeiten 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
Taupunktabstand	min. 3K

VERARBEITUNG

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

Die **Asplit VEL** Grundierspachtel wird mittels Rolle, Mörtelkelle oder Glättspan auf den vorbereiteten Untergrund aufgespachtelt. Nach Aushärtung der Grundierspachtel wird zunächst **Asplit VE** – Laminierlösung vorgelegt und dann die erste 450 g/m² Textilglasmatte eingelegt. Dann mit **Asplit VE** - Laminierlösung satt durchtränken und mit einer Laminierrolle blasenfrei abrollen (Scheibenroller). Die Textilglasmatte muss so platziert werden, dass sie an den Rändern ca. 5 cm überlappt.

Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird die zweite 450 g/m² Textilglasmatte aufgelegt, mit **Asplit VE** - Laminierlösung getränkt und ebenfalls blasenfrei mit dem Scheibenroller eingearbeitet. Die Überlappungsbereiche der zweiten Matte sind jeweils mind. 50 cm gegenüber der ersten Matte zu versetzen. Abschließend wird ein 30 g/m² Oberflächenvlies als Abdeckung blasenfrei mit einer Laminierrolle frisch in frisch eingearbeitet.

Nach Erhärtung des **Asplit VEL** Laminats kann optional eine graue **Asplit VE**-Deckschicht 2 x aufgerollt werden.

Bei dieser Handlaminierung am Objekt sind kleine Lufteinschlüsse nicht zu 100% vermeidbar. Dies wird bereits durch die höhere Schichtdicke berücksichtigt und ausgeglichen.

ABLEITFÄHIGKEIT

Um eine ableitfähige Deckschicht zu erreichen, werden nach der Erhärtung des **Asplit VEL** Laminats selbstklebende Kupferbänder aufgeklebt und anschließend die erste elektrisch ableitfähige Deckschicht aufgerollt. Nach Erhärtung der 1. Deckschicht (ca. 3 –5 Stunden) wird die 2. elektrisch ableitfähige Deckschicht aufgerollt.

Asplit VEL

RUTSCHFESTIGKEIT

Um die Rutschfestigkeit von **Asplit VEL** zu verbessern, kann in die frische Laminatbeschichtung Siliziumcarbid ($d = 0,5$ mm) eingestreut werden. (Verbrauch: ca. $1,5 \text{ kg/m}^2$)

ARBEITSGERÄTE

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

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Asplit VEL PRIMER

Die **Asplit VE SOLUTION** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend den **HARDENER No. 1 CLEAR** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Anschließend wird diesem Gemisch das **Asplit VEL POWDER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugegeben und erneut gründlich gemischt (ca. 3 min) bis eine homogene und klumpenfreie Masse mittlerer Viskosität vorliegt. Anschließend wird die Mischung in ein sauberes Gefäß umgetopft.

Asplit VEL

Die **Asplit VE SOLUTION** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend den **HARDENER No. 1 CLEAR** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen.

Asplit VEL PRIMER	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit VE SOLUTION	100	2,00
HARDENER No. 1 CLEAR	2	0,04
Asplit VEL POWDER	80	2,24

Asplit VEL	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit VE SOLUTION	100	2,00
HARDENER No. 1 CLEAR	2	0,04

Deckschicht	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit VE SOLUTION CONDUCTIVE	100	2,00
HARDENER No. 1 CLEAR	1	0,02
Asplit VE SOLUTION GRAY	100	2,00
HARDENER No. 1 CLEAR	1	0,02

VERBRAUCH

Schicht	Produkt	Verbrauch [g/m ²]
Grundierung	Grundierspachtel	ca. 700 - 1500
Laminatschicht	Asplit VEL	ca. 2700
	2 x Textilglasmatte 450 g/m ²	ca. 1000
	1 x Oberflächenvlies 30 g/m ²	ca. 33
1. Deckschicht	Asplit VEL Deckschicht	ca. 300
2. Deckschicht	Asplit VEL Deckschicht	ca. 300

TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Grundierspachtel	ca. 40
Laminatschicht	ca. 60
Deckschicht	ca. 60

Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 4 h
Chemisch belastbar	ca. 3 Tage

REINIGUNG

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

Asplit VEL

GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit VE SOLUTION	5 kg	592 0710
Asplit VE SOLUTION	20 kg	592 0700
Asplit VE SOLUTION	1000 kg	592 0705
Asplit VE SOLUTION CONDUCTIVE	5 kg	592 0740
Asplit VE SOLUTION CONDUCTIVE	20 kg	592 0730
Asplit VE SOLUTION GRAY	5 kg	592 0714
Asplit VE SOLUTION GRAY	20 kg	592 0713
Asplit VEL POWDER	25 kg	592 0720
HARDENER No. 1 CLEAR	0,1 kg	592 0181
HARDENER No. 1 CLEAR	0,4 kg	592 0019
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 VE SOLUTION	≤ +20°C	6 Monate
Asplit VE SOLUTION CONDUCTIVE	≤ +20°C	3 Monate
Asplit VE SOLUTION GRAY	≤ +20°C	3 Monate
Asplit VEL POWDER	-	24 Monate
HARDENER No. 1 CLEAR	≤ +20°C	12 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 verschließen 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
Ableitwiderstand an Erde	DIN EN 14879	Ω	< 10 ⁸ *
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm ³	1,4
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm ²	60
Härte Shore D	-	-	> 60
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+100

* Bei Verwendung von Kupferbändern und der **Asplit VE SOLUTION CONDUCTIVE**

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 VEL	Revision 1.10 - 07.06.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3