



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

PRODUKTINFORMATION ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION

PRODUKTBESCHREIBUNG

ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION ist ein schwarzer Klebstoff auf der Polymerbasis von Naturkautschuk (NR).

ANWENDUNGSGEBIETE

ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION wurde speziell für die Verklebung der **CHEMOLINE 40** und **CHEMOLINE 55** auf Stahl entwickelt. Für die Bindung auf Stahl wird zusätzlich das zweischichtige Grundierungssystem **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** benötigt. Alternativ kann an Stelle des **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** auch **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** in Kombination mit **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** verwendet werden.

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichfähigkeit
- Hohe Trennfestigkeit

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.

APPLIKATIONSMETHODE | VERBRAUCH | ABLÜFTZEITEN

Anstrich	Produkt	Applikation	Verbrauch	Min. Ablüftzeit	Max. Ablüftzeit
1. Anstrich Stahl	REMACLAVE SOLUTION	Streichen / Rollen	ca. 150 g/m ²	1 h	1 d
2. 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. **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** muss vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden.

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.

LIEFERFORM | MINDESTHALTBARKEIT

Produktname	Gebinde	Artikel Nr.	Lagertemperatur	Mindesthaltbarkeit
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	3,5 kg	538 1610	5 - 25°C	12 Mon



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

PRODUKTINFORMATION ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION

LIEFERFORM | MINDESTHALTBARKEIT

Produktname	Gebinde	Artikel Nr.	Lagertemperatur	Mindesthaltbarkeit
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	7 kg	538 1620	5 - 25°C	12 Mon
ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION	21 kg	538 1630	5 - 25°C	12 Mon
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163	5 - 25°C	60 Mon

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.

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 Vorabfrage 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.