

PRODUKTINFORMATION

CHEMOLINE 40

PRODUKTBESCHREIBUNG

CHEMOLINE 40 ist eine Weichgummierung auf Basis von Naturkautschuk (NR).

ANWENDUNGSGEBIETE

Aufgrund der ausgezeichneten Verschleißseigenschaften wird **CHEMOLINE 40** häufig für die Werksgummierung von chemikalien- und abriebbelasteten Stahlbauteilen wie Rührbehälter oder Rohrleitungen eingesetzt. Die Anwendungsgebiete erstrecken sich von der Erzaufbereitung bis hin zur Düngemittelindustrie.

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Verschleißfestigkeit
- Gute Chemikalienresistenz
- Applikation auf metallischen Werkstoffen
- Werkstattgummierung

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 $Rz \geq 50 \mu m$ 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

CHEMOLINE 40 wird mit **PRIMER HG 1 & PRIMER HG 2** in Kombination mit **ADHESIVE REMACLAVE SOLUTION** auf Stahl verklebt. Alternativ kann auch **PRIMER PR 500-1 & PRIMER S 500-2** in Kombination mit **ADHESIVE REMACLAVE** 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.

PRODUKTINFORMATION

CHEMOLINE 40

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.

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

Die Prüfung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4. Es dürfen nur die Elmed Hochspannungsprüfgeräte Isotest IIRT, Isotest 3P oder Isotest Inspect 35 sowie die Wegener Prüfpistolen WEG 20, WEG 22 oder WEG 100 verwendet werden. Mehrfachprüfungen können die Durchschlagfestigkeit der Werkstoffe vermindern und müssen durch Reduzierung der Prüfspannung um min. 1 kV/mm berücksichtigt werden. Bei bereits in Betrieb gewesenen Auskleidungen bedarf es besonderer Vereinbarungen.

CHEMOLINE 40	Prüfspannung	Max. Prüfspannung
unvulkanisiert & vulkanisiert	5,0 kV/mm	20,0 kV

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
3 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 1840	-	≤ +5°C ≤ +25°C	12 Mon 6 Mon
4 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 1850	-	≤ +5°C ≤ +25°C	12 Mon 6 Mon
5 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 1860	-	≤ +5°C ≤ +25°C	12 Mon 6 Mon
6 mm x 1100 mm x 10000 mm	528 1870	-	≤ +5°C ≤ +25°C	12 Mon 6 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

PRODUKTINFORMATION

CHEMOLINE 40

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.

PHYSIKALISCHE DATEN

Eigenschaft	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb	DIN ISO 4649 (ASTM D5963)	mm ³	≤ 130
Dichte	DIN EN ISO 1183-1 (ASTM D792)	g/cm ³	1,10 ± 0,02
Farbe	-	-	schwarz
Max. Flächenpressung	-	N/mm ²	2
Polymerbasis	DIN ISO 1629 (ASTM D1418)	-	NR
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 650**
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm ²	≥ 23**
Rückprallelastizität	DIN 53512	%	≥ 60
Schälfestigkeit Stahl	DIN ISO 813 (ASTM D429)	N/mm	≥ 3
Shore-Härte	DIN ISO 48-4 (ASTM D2240)	Shore A	45 ± 5*
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +60

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

* Vulkanisation Autoklav ** 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.