

PRODUKTINFORMATION

Asplit CN

PRODUKTBESCHREIBUNG

Asplit CN ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Phenolresol und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.

ANWENDUNGSGEBIETE

Asplit CN eignet sich zum Verlegen und Verfugen von Platten, Steinen und Formteilen aus Keramik oder Kohlenstoff für die Herstellung von chemisch, thermisch und mechanisch widerstandsfähigen Belägen und Auskleidungen.

EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung an Keramik und Kohlenstoffsteinen
- Exzellente chemische Beständigkeit, insbesondere gegenüber Säuren und Lösemittel sowie gegen schwach oxidierende Chemikalien
- Ausgehärteter Kitt ist elektrisch leitfähig
- Eignet sich für Ausmauerungen, bei denen eine Vorspannung erzielt werden soll

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 Ausmauerungsarbeiten muss geprüft werden, ob das Bauteil im Hinblick auf Ausführung und Oberflächenvorbereitungsmaßnahmen nach DIN EN 14879-1 ausmauerungsgerecht ist.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Stahl- und Betonflächen müssen zuvor mit dem **Asplit 876 PRIMER** versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandet. Ist eine Dichtschicht aus Gummi oder Beschichtung vorgesehen, so kann darauf direkt mit **Asplit CN** gearbeitet werden. Unebenheiten sollten bereits im Untergrund ausgeglichen werden.

C-STAHL

Sämtliche 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 Ausmauerungsarbeiten eingehalten und entsprechend der DIN EN 14879-6 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 |
| Taupunktstand | min. 3K |

VERARBEITUNG

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

Asplit CN wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunkerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig. Wenn Platten in alkalischen Verlegemassen hohlfugig verlegt worden sind und mit **Asplit CN** verfugt werden sollen, ist zu beachten, dass die Verlegemassen erhärtet, abgesäuert und wieder trocken sein müssen. Die offenen Fugen sollen rechtwinkligen Querschnitt haben, mindestens 15 mm tief und 5 - 8 mm breit sein. Die Seitenflächen der Platten müssen frei von Verlegemassen und die Fugen sauber sein.

ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die **Asplit CN SOLUTION** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit CN POWDER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt. Auf der **Asplit CN SOLUTION** abgeschiedenes Wasser muss vor Verwendung der **Asplit CN SOLUTION** entfernt werden. Es darf keinesfalls in die **Asplit CN SOLUTION** eingerührt oder in die Kittmasse gemischt werden.

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

| Asplit CN | Gew.-Teile [kg] | Vol.-Teile [Liter] |
|--------------------|-----------------|--------------------|
| Asplit CN SOLUTION | 100 | 2,00 |
| Asplit CN POWDER | 180 | 7,33 |

Asplit CN

VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

| Material | Maße [mm] | Verbrauch [kg/m ²] |
|----------|----------------|--------------------------------|
| Platten | 240 x 115 x 20 | ca. 11 |
| Platten | 240 x 115 x 40 | ca. 14 |
| Steine | 240 x 115 x 65 | ca. 18 |
| Steine | 240 x 115 x 80 | ca. 20 |

TOPFZEITEN (20°C)

| Produkt | Zeit [min] |
|-----------|------------|
| Asplit CN | ca. 50 |

Aushärtung (20°C)

| Belastbarkeit | Zeit |
|--------------------|------------|
| Begehbar | ca. 24 h |
| Chemisch belastbar | ca. 8 Tage |

NACHBEHANDLUNG

Beläge und Ausmauerungen mit **Asplit CN** sind frühestens 8 Tage nach Fertigstellung in Betrieb zu nehmen. Die optimale Widerstandsfähigkeit gegen manche Lösemittel und Alkalien wird jedoch bei normaler Temperatur erst nach mehreren Wochen erreicht. Durch Wärmebehandlung des fertigen Bodenbelags bzw. der Ausmauerung kann dieser Prozess beschleunigt werden.

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.

| Technische Daten | Prüfnorm | Einheit | Kennwert |
|--|------------------------------|-------------------|-----------------------|
| Ableitwiderstand an Erde | DIN EN ISO 1081 | Ω | ≤ 1 x 10 ⁸ |
| Biegefestigkeit | DIN EN ISO 178 | N/mm ² | 22 |
| Dichte fertige Mischung | DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475) | g/cm ³ | 1,53 |
| Druckfestigkeit | DIN EN ISO 604 | N/mm ² | 50 |
| Härte Shore D | - | - | ca. 60 - 70 |
| Wärmeleitfähigkeit | - | W/(m · K) | 1,6 |
| Zugfestigkeit | DIN EN ISO 527 | N/mm ² | 8 |
| Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten | - | °C | +180 |

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 CN | Revision 1.10 - 07.06.2021 |
| Ersetzt alle früheren Ausgaben | PRODUKTINFORMATION | Seite: 2/2 |

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 CN SOLUTION | 20 kg | 592 0020 |
| Asplit CN SOLUTION | 1000 kg | 592 0022 |
| Asplit CN POWDER | 25 kg | 592 0010 |
| 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 CN SOLUTION | ≤ +20°C | 9 Monate |
| Asplit CN POWDER | - | 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.