

PRODUKTINFORMATION

Asplit CN 916

PRODUKTBESCHREIBUNG

Asplit CN 916 ist ein schwarzer, zweikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt aus modifiziertem Phenolresol mit niedrigem Schadstoffgehalt und einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis.

ANWENDUNGSGEBIETE

Asplit CN 916 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 Lösemitteln
- Ausgehärteter Kitt ist elektrisch leitfähig
- **Asplit CN 916 SOLUTION** scheidet im Gegensatz zu herkömmlichen Phenolresolen bei der Lagerung kein Wasser ab
- Angenehme Verarbeitung durch staubfreien Füllstoff

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 916** 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
Taupunktabstand	min. 3K

VERARBEITUNG

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

Asplit CN 916 wird mit einer Mörtelkelle auf den Untergrund oder ein zu verlegendes Material aufgetragen. Die Verlegung der Platten oder Steine erfolgt möglichst lunckerfrei, sowohl vollsatt als auch hohlfugig.

Wenn Platten in alkalischen Verlegemassen hohlfugig verlegt worden sind und mit **Asplit CN 916** 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 916 SOLUTION** in einem Mischgefäß vorlegen und anschließend das **Asplit CN 916 POWDER** im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

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

Asplit CN 916	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit CN 916 SOLUTION	100	2,00
Asplit CN 916 POWDER	163	5,98

Asplit CN 916

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. 13
Steine	240 x 115 x 65	ca. 17
Steine	240 x 115 x 80	ca. 19

TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit CN 916	ca. 45

Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehrbar	ca. 24 h
Chemisch belastbar	ca. 8 Tage

NACHBEHANDLUNG

Beläge und Ausmauerungen mit **Asplit CN 916** 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
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm ³	1,45
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm ²	60
Härte Shore D	-	-	> 50
Wärmeleitfähigkeit	-	W/(m • K)	1,6
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 916	Revision 1.08 - 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 916 SOLUTION	20 kg	592 0040
Asplit CN 916 SOLUTION	1000 kg	592 0042
Asplit CN 916 POWDER	25 kg	592 0030
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 916 SOLUTION	≤ +20°C	6 Monate
Asplit CN 916 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.