

PRODUKTINFORMATION

Asplit HSP

PRODUKTBESCHREIBUNG

Asplit HSP ist ein halogenfreier Kaliwasserglaskitt. Er wurde besonders für das Verarbeiten im Spritzverfahren entwickelt (ähnlich Spritzbeton). **Asplit HSP** ist ein Kompaktsystem mit einformuliertem Härter, das zur Verarbeitung mit Wasser vermischt wird und dann durch chemische Reaktion erhärtet.

ANWENDUNGSGEBIETE

Asplit HSP wird als Korrosionsschutz bei größeren Bauwerks- und Behälterflächen, die formstabil (verwindungsfrei) sind, als monolithische Beschichtung eingesetzt. Die Schichtdicke sollte 10 - 20 mm betragen. Vorwiegend sind Stahlflächen für die Beschichtung geeignet, z. B. stählerne Kaminröhren, Cowper und Zykone. Nicht empfohlen wird eine Beschichtung für Flüssigkeitslagertanks aus Stahl. Die zu beschichtenden Rohre, Behälter usw. müssen genügend Platz für die Handhabung des Spritzrohres aufweisen. Der freie Arbeitsraum sollte nicht kleiner als 1,50 m im Durchmesser sein.

EIGENSCHAFTEN

- Halogenfrei, enthält keine Fluoride
- Extrem hohe Säurebeständigkeit
- Temperaturbeständigkeit bis +900°C
- Sehr gute Haftung auf Stahl
- Annähernd gleicher Ausdehnungskoeffizient wie Stahl

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 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 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 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
Taupunkt Abstand	min. 3K

VERARBEITUNG

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

Asplit HSP lässt sich im Spritzverfahren mit einer Rotormaschine mit Sandstrahlrotor, die kontinuierlich nach dem Revolver-System (z.B. Aliva-246) arbeiten aufbringen.

Der Durchmesser des Förderschlauchs soll zwischen 25 mm und 32 mm liegen. Der Förderdruck der Luft beträgt normalerweise 2 - 3 bar. Er muss in jedem Fall so eingestellt sein, dass eine einwandfreie Beschichtung erfolgt. Zu hoher Druck ist wegen des Materialverlustes durch Rückprall zu vermeiden. Der Verbrauch liegt für 10 mm Schichtdicke bei ca. 21,3 kg/m².

ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Rotormaschine mit Sandstrahlrotor (Alivia-246)
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Bei der Spritzbeschichtung verwirbelt das **Asplit HSP POWDER** mit Wasser an der Spritzdüse – ähnlich des Verfahrens der Torkretierung.

Asplit HSP	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit HSP POWDER	100	8,89
Wasser	18	2,00

Asplit HSP

Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Überarbeitbar	ca. 24 h
Thermisch Belastbar	ca. 48 h
Chemisch Belastbar	ca. 14 Tage

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit Wasser 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.

GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit HSP POWDER	25 kg	592 0170

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 HSP POWDER	-	24 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.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178	N/mm ²	10
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm ²	30
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	12 x 10 ⁻⁶
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+900

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 HSP	Revision 1.09 - 07.06.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2