

PRODUKTINFORMATION

Haftlösung SH-3A [NR]

Anwendungsgebiete

HAFTLÖSUNG SH-3A ist eine Haftlösung auf Polymerbasis von Naturkautschuk, welche ausschließlich für die Bindung unserer unvulkanisierten Hartgummiwerkstoffe CHEMONIT 18, CHEMONIT 3 B, CHEMONIT 30, CHEMONIT 31, CHEMONIT 31 HW, CHEMONIT 33, CHEMONIT 34, CHEMONIT 34 HW, CHEMONIT 35 sowie CHEMONIT 181 an Stahl eingesetzt wird.

Bei Vulkanisation in Dampf bzw. Heißwasser, bei den Spezialwerkstoffen CHEMONIT 34, CHEMONIT 34 HW und CHEMONIT 35 sowie bei Spezialanwendungen (z.B. Gummierung von Edelstahl) müssen zusätzlich die Metallprimer PRIMER HG 1 und PRIMER HG 2 verwendet werden.

Eine Adhäsion an Stahl wird nach Vulkanisation im Autoklaven mittels Heißluft oder Dampfzufuhr sowie nach Vulkanisation mit Heißwasser erreicht. Die notwendige Vulkanisationstemperatur sowie Vulkanisationszeit ist aus der Verarbeitungsanleitung des jeweiligen Werkstoffes zu entnehmen.

HAFTLÖSUNG SH-3A 250 sec. - Viskosität ca. 250 sec. nach DIN 53211 Düse 4mm

Produktbeschreibung

Polymerbasis:	Naturkautschuk [NR]
Lösungsmittel:	Spezialbenzin 100/140(brennbar)
Farbe:	rosa / beige
Gefahrenklasse:	VbF A I

Produktvorteile

- keine Härterzugabe, daher lange Topfzeit
- Lange offene Zeit (Kontaktklebezeit)
- Hohe Konfektionsklebrigkeit
- Gute Streichfähigkeit
- Große Ergiebigkeit
- Hohe Trennhafffestigkeit
- Gute thermische Stabilität (max. + 100 °C)

Lagerfähigkeit

½ Jahr bei Lagerung in geschlossenen Originalgebinden unter Lagerbedingungen gemäß DIN 7716.

Auftrag der HAFTLÖSUNG SH-3A bzw. PRIMER HG 1 / PRIMER HG 2 und HAFTLÖSUNG SH-3A

Nach Reinigung der gestrahlten Stahlflächen (gemäß Normreinheitsgrad SA 2 1/2) bzw. der eventuell eingehausten Gerüste erfolgt die Abnahme der Sandstrahlarbeiten, d.h. es ist die Rauhtiefe gemäß Normreinheitsgrad SA 2 1/2 zu prüfen und zu protokollieren. Direkt nach der Abnahme der Strahlgüte wird - je nach Werkstoff und Vulkanisationsbedingungen - die Grundierung flächendeckend und gleichmäßig auf den gestrahlten, von Staub gereinigten Stahluntergrund aufgetragen

Die **HAFTLÖSUNG SH-3A** sowie PRIMER HG 1 und PRIMER HG 2 sind vor Verarbeitung gut aufzurühren.

Variante 1) Grundierung mit HAFTLÖSUNG SH-3A 250 sec.

GRUNDIERUNG MIT HAFTLÖSUNG	
Typ	HAFTLÖSUNG SH-3A 250 SEC.
Auftragsanzahl	2 Anstriche
Auftragsverfahren	Streichen
Ablüftzeit pro Einstrich *)	1. Anstrich: mind. 3 h / max. 14 Tage 2. Anstrich: mind. 6 h / max. 7 Tage
Materialverbrauch	0,20 – 0,25 kg/m ² je Anstrich

Variante 2) Grundierung mit PRIMER HG 1 / PRIMER HG 2 und Applikation der HAFTLÖSUNG SH-3A

GRUNDIERUNG		
	1. Anstrich	2. Anstrich
Typ	PRIMER HG 1	PRIMER HG 2
Farbe	Grau	schwarz
Auftragsverfahren	Streichen	Streichen
Auftragsanzahl	1	1
Ablüftzeit pro Einstrich *)	mind. 1 h / max. 14 Tage	mind. 1 Stunde / max. 7 Tage
Materialverbrauch	ca. 0,150 kg/m ²	ca. 0,150 kg/m ²

HAFTLÖSUNG	
Typ	HAFTLÖSUNG SH-3A 250 SEC.
Auftragsanzahl	2 Anstriche
Auftragsverfahren	Streichen
Ablüftzeit pro Einstrich *)	1. Anstrich: mind. 3 h / max. 14 Tage 2. Anstrich: mind. 6 h / max. 7 Tage
Materialverbrauch je Anstrich	SH-3A 250 sec. 0,20 - 0,25 kg/m ²

*) Die Kontaktklebezeiten hängen naturgemäß immer von Klima und Umwelteinflüssen wie z. B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Belüftung etc. ab. Die angegebenen Zeiten sind daher nur als generelle Richtlinien zu betrachten. Die ideale Zeit muss vor Ort unter Berücksichtigung der jeweiligen klimatischen Bedingungen ermittelt werden.

Grenzwerte bei der Verarbeitung

Verarbeitungs-Temperaturbereich:	+ 10 °C bis + 35 °C
Maximale relative Feuchte beim 1. Anstrich auf Stahl:	60 %
Maximale relative Feuchte bei den Folgeanstrichen:	80 %

Lieferbare Gebinde

Produktbezeichnung	Gebinde	Artikel-Nr.
HAFTLÖSUNG SH-3A 250 SEC.	8 kg	538 1511
HAFTLÖSUNG SH-3A 250 SEC.	21 kg	538 1430

Dieses Merkblatt soll Sie beraten. Die Angaben beruhen auf eingehenden Untersuchungen, jedoch kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Da wir um eine ständige Weiterentwicklung unserer Produkte bemüht sind, empfiehlt es sich, den Index und das Datum dieses Merkblattes zu beachten und sich gegebenenfalls zu erkundigen, ob inzwischen Eigenschaften geändert wurden. Dieses Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden Ausgaben. Bei Unklarheiten fordern Sie unseren Technischen Berater für eine Detailbesprechung an.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg
Telefon: (0 34 91) 6 35 – 50, Telefax: (0 34 91) 6 35 – 5 52