

# TECHNISCHES MERKBLATT

## TIP TOP LINING 65 FÜR STAHL

- Produktbeschreibung:** *TIP TOP LINING 65* ist eine 3,0 - 4,0 mm dicke, drei Komponenten Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines Vinylesterharzes. Das Beschichtungssystem besteht aus einer Grundierung, einer Basisschicht, zwei E- Glasmatten, einem Oberflächenvlies und einer harzreichen Deckschicht als Versiegelung.
- Einsatzgebiete:** Das Beschichtungssystem ist für den Schutz von metallischen Apparaten, Behältern und Lagertanks gegenüber organischen Säuren, Laugen und Bleichlauge, bestens geeignet. Für den Einsatz bei starken Laugen, wie Natronlauge, empfiehlt sich der Einsatz von zwei synthetischen Oberflächenvliesen. Das Einsatzgebiet reicht von der chemischen Industrie bis zur Zellstoffindustrie.
- Einsatztemperatur:** + 75 °C nass
- Bindemittel:** Bisphenol-A Vinylesterharz
- Füllstoffe:** Quarzsand
- Lösemittel:** Styrol (reaktiv)
- Konstruktion:** Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.
- Vorbehandlung:** Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend dem DIN Fachbericht Nr. 28 entfernt werden. Nach einer eventuell erforderlichen Vorreinigung muss der Untergrund, nach DIN EN ISO 12944-4 mit einem Normreinheitsgrad Sa 2 ½ und einer Rauigkeitskenngroße > R<sub>z</sub> 60 µm "Medium G" nach DIN EN ISO 8503-2, entrostet werden.
- Beschichtungsaufbau:**
- |   |   | Verbrauch   |
|---|---|---|
| <i>COROFLAKE N PRIMER</i> (Stahl)               | Harz und Härter Nr. 1   | 150 g/m <sup>2</sup>  |
| <i>TIP TOP LINING 65</i> Basisschicht           | Harz und Härter Nr. 1<br>F-1 Powder   | 1.000 g/m <sup>2</sup><br>2.500 g/m <sup>2</sup>                        |
| <i>TIP TOP LINING 65</i><br>Verstärkungsschicht | Harz und Härter Nr. 1<br>zwei E-Glasmatten 450 g/m <sup>2</sup><br>ein C-Glas-Vlies 30 g/m <sup>2</sup> | 2.000 g/m <sup>2</sup><br>1.000 g/m <sup>2</sup><br>33 g/m <sup>2</sup> |
| <i>TIP TOP LINING 65</i> Versiegelung           | Harz und Härter Nr. 1<br>Paraffin-Lösung  | 300 g/m <sup>2</sup><br>10 g/m <sup>2</sup>                             |
- Mischungsverhältnis:** 100:2 Gewichtsteile, Harz- und Härterkomponente mit einem langsam laufenden Rührwerk mischen. Dieses gilt für die Grundierung, das Basisharz, das Deckschichtharz und die Versiegelung. Für die Basisschicht werden auf 1.000 g Harz-Härtergemisch 2.500 g F-1 Powder hinzugefügt. Die Mischung wird solange gerührt bis eine homogene Spachtelmasse entstanden ist.

<b>Topfzeiten:</b>	1 ½ Std. (+ 10 °C)	1 Std. (+ 20 °C)	½ Std. (+ 30 °C)
<b>Applikationsverfahren:</b>	Spachteln und Rollen.		
<b>Verarbeitung:</b>	Auf die grundierte Oberfläche wird eine ca. 1mm dicke Spachtelschicht mit einer Glättkelle aufgetragen und sofort mit einer E-Glasmatte abgedeckt und blasenfrei ausgerollt. Auf die noch nicht ausgehärtete Schicht wird eine zweite E-Glasmatte aufgelegt und ebenfalls blasenfrei ausgerollt. Zur Vermeidung von vorstehenden Glasfasern wird ein C-Glasvlies als Abdeckung verwendet. Ein Aufrollen der Deckschicht bildet den Abschluss der Beschichtung. Für die Verarbeitungsdauer sind die Topfzeiten zu berücksichtigen. Weitere Angaben können Sie unseren Verarbeitungsrichtlinien für das System <b>TIP TOP LINING 65</b> entnehmen.		
<b>Reinigen der Geräte:</b>	Reinigungsmittel T-100		
<b>Lagerstabilität:</b>	Die Lagerstabilität beträgt bei + 20 °C Lagertemperatur, sechs Monate. Das Material muss in einem kühlen, trockenen Raum gelagert werden.		
<b>Spezifisches Gewicht:</b>	1,1 kg/l (Mischung ohne Füllstoff)		
<b>Viskosität:</b>	450 mPas +/- 50		
<b>Flammpunkte:</b>	<b>TIP TOP LINING 65</b> Harz	+ 32 °C und	
	HÄRTER Nr. 1	+ 70 °C	
<b>E-Modul:</b>	6.000 – 8.000 MPa (DIN EN ISO 178) Biegeversuch		
<b>Zugfestigkeit:</b>	50 Mpa (DIN EN ISO 527)		
<b>Druckfestigkeit:</b>	65 Mpa (DIN EN ISO 604)		
<b>Ausdehnungskoeffizient:</b>	27 - 30 x 10 <sup>-6</sup> 1/°C (ASTM D 696-90) linear		
<b>Wasserdampfdiffusion:</b>	0,006 perm-inch (ASTM – E 96 - 90 Procedure E)		
<b>Haftfestigkeit:</b>	7 N/mm <sup>2</sup> (DIN EN ISO 4624) an C-Stahl		
<b>Härte:</b>	35 Barcol (DIN EN 59)		

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**

<b>TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH</b>	<b>LINING 65 FÜR STAHL</b>	<b>INDEX C vom 28.03.2006</b>
Seite: 2/2	ATM	ersetzt Ausgabe: 01.01.2005