

TECHNISCHES MERKBLATT

TIP TOP LINING 74 FÜR STAHL

- Produktbeschreibung:** *TIP TOP LINING 74* ist eine drei Komponenten, Glasmatten verstärkte Laminatbeschichtung auf der Basis eines Vinylesterharzes. Das Beschichtungssystem besteht aus einer Grundierung, einer aufgespachtelten Basisschicht, zwei E- Glasmatten, einem Oberflächenvlies und einer harzreichen Deckschicht. Die Dicke der Beschichtung beträgt 3,0 - 4,0 mm.
- Einsatzgebiete:** Das Beschichtungssystem ist für den schweren Korrosionsschutz von Bauteilen aus metallischen Werkstoffen in verfahrenstechnischen Anlagen, geeignet. Das System ist gegenüber oxidierenden Säuren, Laugen und den meisten chlorierten Kohlenwasserstoffen, beständig.
- Einsatztemperatur:** + 80 °C nass + 160°C trocken
- Bindemittel:** Novolac - 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_z 60 µm "Medium G" nach DIN EN ISO 8503-2, entrostet werden.
- Beschichtungsaufbau:**
- | | | Verbrauch |
|--|--|---|
| <i>COROFLAKE N PRIMER</i> | Harz und HÄRTER Nr. 1 | 150 g/m ² |
| <i>TIP TOP LINING 74</i>
Basisschicht | Harz und HÄRTER Nr. 1
F-1 Powder | 1.000 g/m ²
2.400 g/m ² |
| <i>TIP TOP LINING 74</i>
Verstärkungsschicht | Harz und HÄRTER Nr. 1
zwei E-Glasmatten 450 g/m ²
ein C-Glasvlies 30 g/m ² | 2.000 g/m ²
1.000 g/m ²
33 g/m ² |
| <i>TIP TOP LINING 74</i>
Versiegelung | Harz und HÄRTER Nr. 1
Parafin-Lösung | 400 g/m ²
10 g/m ² |
- Mischungsverhältnis:** 100:2 Gewichtsteile, Harz- und Härterkomponente mit einem langsam laufenden Rührwerk mischen. Für die Basisschicht werden auf 1.000 g Harz-Härtergemisch 2.400 g F-1 Powder hinzugefügt und gemischt bis eine homogene Spachtelmasse entstanden ist. Das Deckschicht Harz wird im selben Mischungsverhältnis wie das B-Harz gemischt.

Topfzeiten:	1 ½ Std. (+ 10 °C)	1 Std. (+ 20 °C)	½ Std. (+ 30 °C)
Applikationsverfahren:	Spachteln und Rollen.		
Verarbeitung:	Für die Verarbeitungsdauer sind die Topfzeiten zu berücksichtigen. Die Untergrundtemperatur muss mind. 3 K über dem Taupunkt liegen. Auf die grundierte Oberfläche wird eine ca. 1 mm 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. Weitere Angaben können Sie unseren Verarbeitungsrichtlinien für das System TIP TOP LINING 74 entnehmen.		
Reinigen der Geräte:	Reinigungsmittel T-100		
Lagerstabilität:	Die Lagerstabilität beträgt bei ≤ + 20 °C Lagertemperatur, 6 Monate. Das Material muss in einem kühlen, trockenen Raum gelagert werden.		
Spezifisches Gewicht:	1,1 kg/l (Mischung ohne Füllstoff)		
Viskosität:	550 mPas +/- 150		
Flammpunkte:	TIP TOP LINING 74 Harz	+ 32 °C und	
	HÄRTER Nr. 1	+ 70 °C	
E-Modul:	6.000 – 8.000 MPa (DIN EN ISO 178) Biegeversuch		
Zugfestigkeit:	50 MPa (DIN EN ISO 527)		
Druckfestigkeit:	65 MPa (DIN EN ISO 604)		
Ausdehnungskoeffizient:	27 - 30 x 10 ⁻⁶ 1/°C (ASTM D 696-90) linear		
Wasserdampfdiffusion:	0,006 perm-inch (ASTM – E 96 - 90 Procedure E)		
Haftfestigkeit:	7 N/mm ² (DIN EN ISO 4624)		
Härte:	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

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	TIP TOP LINING 74 FÜR STAHL	INDEX E vom 25.01.2010
Seite: 2/2	ATM	ersetzt Ausgabe: 29.05.2009