

## PRODUKTINFORMATION

### Asplit OC

#### PRODUKTBESCHREIBUNG

**Asplit OC** ist ein dreikomponentiger, kalthärtender Kunstharzkitt auf Basis einer modifizierten Kombination von ungesättigtem Polyester- und Vinylesterharz mit einem Füllstoff auf Kohlenstoffbasis. Der ausgehärtete Kunstharzkitt ist elektrisch ableitfähig.

#### ANWENDUNGSGEBIETE

**Asplit OC** eignet sich als Verlege- und Verfugekitt für Platten, Steine und Formteile, insbesondere bei hohen chemischen Belastungen durch starke Säuren und organische Lösemittel, bei gleichzeitig hoher Temperaturbeanspruchung. Hauptanwendungen sind Plattenbeläge und Ausmauerungen in Apparaten der chemischen Industrie, in der metallverarbeitenden Industrie, in Kanälen, Gruben und Auffangbecken, Lager- und Werkstätten, Neutralisations- und Beizanlagen und in Bereichen mit geforderter elektrischer Ableitfähigkeit (Explosionsgefahr).

#### EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Herausragende chemische Beständigkeit, insbesondere gegenüber oxidierenden Säuren und Säuregemischen, Flusssäure sowie Lösemitteln
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Ausgehärteter Kitt ist elektrisch leitfähig

#### 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, Gummierungen und sonstige Dichtschichten (außer auf VE- und UP-Basis) müssen zuvor mit einer geeigneten Grundierung versehen werden. Diese wird nach dem letzten Anstrich in frischem Zustand abgesandt (Korund,  $d = 0,7 - 1,2 \text{ mm}$ ). 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
Taupunktstand	min. 3K

#### VERARBEITUNG

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

Stahl- und Betonflächen und sonstige Dichtschichten (außer auf VE- und UP-Basis) müssen vor der Kittapplikation mit der **Asplit VE 145 PRIMER** versehen werden. Dichtschichten aus Gummi müssen zuvor mit der **Asplit OC PRIMER** versehen werden.

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

Kohlenstoffsteine sind vor der Applikation mit der abgestreuten **Asplit OC PRIMER** zu versehen. Die erforderliche Abstreuung erfolgt mit Korund.

Wenn Platten in alkalischen Verlegemassen hohlfugig verlegt worden sind und mit **Asplit OC** verfugt werden sollen, ist zu beachten, dass die Verlegemassen erhärtet, abgesäuert und wieder trocken sein müssen. Die offenen Fugen sollen rechtwinkligen Querschnitt haben, mindestens  $15 \text{ mm}$  tief und  $5 - 8 \text{ mm}$  breit sein. Die Seitenflächen der Platten müssen frei von Verlegemassen und die Fugen sauber sein.

Soll über das Kittbett eine Ableitfähigkeit erzeugt werden, sind geeigneten Ableitbändern (je  $50\text{m}^2$ ) auf den zuvor beschichteten Untergrund aufzubringen und an das Erdungspotential anzuschließen.

## Asplit OC

### ARBEITSGERÄTE

- Mischgerät (max. 300 U/min.)
- Mess- & Mischgefäße
- Pinsel, Bürste
- Mörtelkelle
- Verfugewerkzeug, ggf. Fugenspritze
- PSA (Schutzbrille, Arbeitshandschuhe usw.)

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

#### Asplit OC PRIMER

Asplit OC SOLUTION 2 in einem Mischgefäß vorlegen und die Asplit OC SOLUTION 3 und den Asplit OC HARDENER im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und anschließend mischen.

Asplit OC PRIMER (Grundierung für Gummi)	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit OC SOLUTION 2	100	2,00
Asplit OC SOLUTION 3	10	0,17
Asplit OC HARDENER	2,8	0,09

#### Asplit VE 145 PRIMER

Asplit VE 145 SOLUTION in einem Mischgefäß vorlegen und den HARDENER No. 1 CLEAR im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und anschließend mischen.

Asplit VE 145 PRIMER	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit VE 145 SOLUTION	100	2,00
HARDENER No. 1 CLEAR	2	0,04

#### Asplit OC

Die Asplit OC SOLUTION in einem Mischgefäß vorlegen und den Asplit OC HÄRTER im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und gründlich (ca. 3 min) mischen. Dem Gemisch anschließend das Asplit OC POWDER im angegebenen Mischungsverhältnis zugeben und erneut gründlich (ca. 3 min) mischen, bis eine homogene und klumpenfreie Masse vorliegt.

Asplit OC	Gew.-Teile [kg]	Vol.-Teile [Liter]
Asplit OC SOLUTION	100	2,00
Asplit OC HARDENER	5,6	0,18
Asplit OC POWDER	300	6,51

### VERBRAUCH

Vollsatte Verlegung (Lagerfuge 5 mm / Stoßfuge 5-7 mm)

Material	Maße [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
Platten	240 x 115 x 20	ca. 13
Platten	240 x 115 x 40	ca. 17
Steine	240 x 115 x 65	ca. 21
Steine	240 x 115 x 80	ca. 24

### TOPFZEITEN (20°C)

Produkt	Zeit [min]
Asplit OC	ca. 35 - 40
Asplit OC PRIMER	ca. 25
Asplit VE 145 PRIMER	ca. 40

Zur Einstellung der Topfzeit von Asplit OC erfolgt eine Zugabe von Asplit OC INHIBITOR 1:

Temperatur	Menge Asplit OC INHIBITOR 1
20°C	ca. 20 ml auf 2 L Lösung
25°C	ca. 30 ml auf 2 L Lösung
30°C	ca. 40 ml auf 2 L Lösung
35°C	ca. 50 ml auf 2 L Lösung

### Aushärtung (20°C)

Belastbarkeit	Zeit
Begehbar	ca. 12 h
Chemisch belastbar	ca. 8 Tage

### 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.

## Asplit OC

### GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
Asplit OC HARDENER	0,5 kg	592 0670
Asplit OC INHIBITOR 1	1 kg	592 0680
Asplit OC SOLUTION	20 kg	592 0650
Asplit OC SOLUTION 2	10 kg	592 0630
Asplit OC SOLUTION 3	1 kg	592 0640
Asplit OC POWDER	25 kg	592 0660
Asplit VE 145 SOLUTION	20 kg	592 0716
HARDENER No. 1 CLEAR	0,1 kg	592 0181
HARDENER No. 1 CLEAR	0,4 kg	592 0019
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 OC HARDENER	≤ +20°C	6 Monate
Asplit OC INHIBITOR 1	≤ +20°C	12 Monate
Asplit OC SOLUTION	≤ +20°C	6 Monate
Asplit OC SOLUTION 2	≤ +20°C	6 Monate
Asplit OC SOLUTION 3	≤ +20°C	6 Monate
Asplit OC POWDER	-	12 Monate
Asplit VE 145 SOLUTION	≤ +20°C	6 Monate
HARDENER No. 1 CLEAR	≤ +20°C	12 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.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Ableitwiderstand an Erde	DIN EN ISO 1081	Ω	≤ 10 <sup>6</sup>
Dichte fertige Mischung	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)	g/cm <sup>3</sup>	1,8
Druckfestigkeit	DIN EN ISO 604	N/mm <sup>2</sup>	70
Haftfestigkeit	DIN EN ISO 4624	N/mm <sup>2</sup>	> 3
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient	-	1/K	32 x 10 <sup>-6</sup>
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+100

**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](mailto:info@tiptop-elbe.de) | Internet: [www.tiptop-elbe.com](http://www.tiptop-elbe.com)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	Asplit OC	Revision 1.10 - 07.06.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 3/3