Produktinformation

# Dolit CN

KI.PH.001 | 09.02.2022

## PRODUKTGRUPPE

Kitte - Kunstharz

## BINDEMITTELBASIS

Phenolharz

## EIGENSCHAFTEN / ANWENDUNG

Verlege- und Verfugekitt auf Basis eines modifizierten Phenolresols und einem kohlenstoffhaltigen Füllstoff zur einfachen Verlegung und Vermauerung von säurefesten keramischen Platten, Steinen oder Kohlenstoffsteinen.

Breite Anwendbarkeit zur Herstellung von Ausmauerungen in Prozessbehältern der chemischen Industrie, der Erzaufbereitung, der Rauchgasreinigung, etc. oder als Verlege- und Verfugekitt bei Plattenbelägen auf stark thermisch, mechanisch und chemisch beanspruchten Boden- und Wandflächen.

- Temperaturbeständigkeit
  - Bis 180 °C Nassbelastung
  - Bis 200 °C Trockenbelastung
  - Die Temperaturbeständigkeit ist grundsätzlich abhängig von der individuellen chemischen Beanspruchung.
- Sehr hohe chemische Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Medien, wie z.B. verschiedenen anorganischen und organischen Säuren (auch Flusssäure), Fetten, Ölen und Kraftstoffen, Lösemitteln und diversen Kohlenwasserstoffen.
- Innerhalb von Gebäuden oder im Freien einsetzbar.
- Ausgezeichnete Haftung an keramischen Platten, Steinen oder Kohlenstoffsteinen.
- Beim erstmaligen Aufheizen erfährt **Dolit CN** eine bleibende Ausdehnung und eignet sich somit zur Herstellung vorgespannter Ausmauerungen.
- Elektrisch ableitfähig (siehe **Prüfung der elektrostatischen Ableitfähigkeit [▸ 5]**).

## SYSTEMAUFBAU

**Dolit CN Kittmasse [▸ 3]**

7354647307 • V 1 • de

## PHYSIKALISCHE DATEN

| Physikalische Eigenschaft | DIN | ASTM | Wert | Einheit |
|---|---|---|---|---|
| Dichte | DIN EN ISO 1183-1 | ASTM D 792 | 1,5 | g/cm³ |
| Shore-Härte D | DIN 53505 | ASTM D 2240 | 70 | Shore D |
| Abriebfestigkeit | DIN 52108 | ASTM C 241 | 10 | cm³/ 50 cm² |
| Biegefestigkeit * | DIN EN ISO 178 | ASTM C 580 | 24 | MPa |
| Druckfestigkeit * | DIN EN ISO 604 | ASTM C 579 | 65 | MPa |
| Zugfestigkeit * | DIN EN ISO 527 | | 8,5 | MPa |
| Elastizitätsmodul * | DIN EN ISO 178 | ASTM C 580 | $3 \times 10^3$ | MPa |
| Haftfestigkeit auf keramische Platten | DIN EN ISO 4624 | | > EZF | MPa |
| Haftfestigkeit auf Kohlenstoffplatten | DIN EN ISO 4624 | | > EZF | MPa |
| Therm. Längenausdehnungskoeffizient | ISO 11359-2 | ASTM C 531 | $1,9 \times 10^{-5}$ | 1/K |
| Wärmeleitfähigkeit | ISO DIN 22007 | | 1,7 | W/mK |
| Elektr. Ableitwiderstand | DIN EN 14879-6 Bei >70% rel. Luft-feuchte | ASTM F 150/98 | ≤ $10^6$ | Ω |

EZF = Eigenzugfestigkeit

* Mittelwert, ermittelt an getemperten Proben

## APPLIKATIONSVORAUSSETZUNGEN

Untergrund, Umgebungsluft und Dolit Materialien müssen während der Verarbeitung im Temperaturbereich zwischen 10 °C und 30 °C liegen. Die optimale Verarbeitungstemperatur beträgt 20 °C. Höhere und niedrigere Temperaturen beeinflussen die Verarbeitungszeit und Konsistenz der Zusammensetzung. Verbrauch und Applikationsleistung können sich dadurch verändern.

Während der Verarbeitung muss der Untergrund absolut trocken bleiben. Es darf keinerlei Feuchtigkeit (Kondensat, Nebel etc.) auf die zu schützenden Flächen gelangen.

Unebenheiten sind bereits im Untergrund auszugleichen.

Die Objekttemperatur muss einen Taupunktsabstand von mindestens 3 K, bei relativer Luftfeuchtigkeit über 70 % von mindestens 5 K aufweisen.

Die Baustelle ist vor Zugluft und direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Dolit Kitt-Systeme können zur vollsatten oder hohlfugigen Verlegung von Platten und Steinen verwendet werden. Üblicherweise erfolgt der Aufbau auf eines der Beschichtungs- oder Gummierungssysteme aus dem CRS Programm unter den dort beschriebenen Bedingungen und Systemaufbauten (z.B. Ausführung einer Haftschicht). Kommt keine solche Dichtschicht zum Einsatz, ist mindestens eine geeignete Grundierung mit entsprechender Abstreuung vorzusehen.

Sollen hohlfugig verlegte Platten mit einem Dolit-Kittmaterial verfugt werden, muss die Lagerfuge erhärtet und wieder trocken sein. Die offene Fuge sollte einen rechtwinkligen Querschnitt haben, mindestens 15 mm tief und 5 - 8 mm breit sein. Die Seitenflächen der Platten müssen frei von Verlegemassen und die Fuge sauber sein.

7354647307 • V 1 • de

Sind die Platten hohlfugig und in alkalischer Verlegemasse verlegt, ist die Lagerfuge mit 20%iger alkoholische Schwefelsäure abzusäuern.

## LIEFERFORM / MINDESHALTBARKEIT

| Komponente | Artikelnr. | Menge | Gebinde | Monate |
|---|---|---|---|---|
| Dolit-CN-Lösung | 5233007001 | 25 kg | Hobbock | 12 |
| Dolit-CN-Mehl | 5233045021 | 15 kg | Sack | 24 |

- Alle Komponenten sind trocken zu lagern und zu transportieren.
- Die Mindesthaltbarkeit gilt für eine Lagertemperatur von 20 °C. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern die Mindesthaltbarkeit.

**Sicherheitshinweis**

- Für Handhabung, Lagerung und Transport die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter beachten!

## GISCODE

| Produkt | GISCODE |
|---|---|
| Dolit CN Kittmasse | SB-P30 |

## MISCHUNGSVERHÄLTNIS / VERBRAUCH

### VERLEGE- UND VERFUGEKITT

#### DOLIT CN KITTMASSE

| Komponente | kg/Liter | Gewichts-teile | kg / Ansatz | Liter / An-satz |
|---|---|---|---|---|
| Dolit-CN-Lösung | 0,577 | 100 | 2,000 | 1,650 |
| Dolit-CN-Mehl | 0,923 | 160 | 3,200 | 4,600 |
| **Summe** | **1,500** | **260** | **5,200** | |

| | |
|---|---|
| Volumen pro Ansatz | ≈ 3,45 l Kittmasse |

**HINWEIS!** **Dolit-CN-Mehl darf in der Menge um bis 10% variiert werden. Abhängig von Temperatur und Viskosität der Lösung.**

| Kittbedarf bei vollsatter Verlegung (Lagerfuge 5 mm, Stoßfuge 7 mm) | | |
|---|---|---|
| Spaltplatten 240 x 115 x 20 mm | ≈ 7,5 l | 11,25 kg/m² |
| Spaltplatten 240 x 115 x 40 mm | ≈ 9,5 l | 14,25 kg/m² |
| Steine 240 x 115 x 65 mm | ≈ 11,5 l | 17,25 kg/m² |
| Steine 240 x 115 x 80 mm | ≈ 13,0 l | 19,50 kg/m² |
| Lagerfugendicke | 4 – 7 mm | |
| Fugenbreite | 5 – 8 mm | |

7354647307 • V 1 • de

## MISCHEN / VERARBEITUNG

Mit der Verarbeitung darf erst begonnen werden, wenn die Applikationsvorrausetzungen gegeben sind und während der gesamten Verarbeitung und Aushärtung eingehalten werden können.

### ARBEITSGERÄTE

| | | |
|---|---|---|
| Kittmischer | Fugenbrett (Gummispan) | Bohrmaschine |
| Kelle | Messbecher | Ankerrüher |
| Fugeisen | Waage | |
| Fugenspritze | Mischgefäß | |

### MISCHREIHENFOLGE

- Bei hohen Umgebungstemperaturen sind kleinere Mengen Kittmasse anzumischen, um eine starke exotherme Reaktion der Mischung zu vermeiden.
- Kittlösung vor der Benutzung auf abgeschiedenes Wasser prüfen (Kondensationsprodukt des Harzes, scheidet sich auf der Oberfläche ab). Vorhandenes Wasser abschütten, keinesfalls einrühren.
- Gut durchrühren. Dabei den Rührer an Gefäßwand und -boden vorbeiführen.
- Flüssige Komponenten werden abgemessen oder abgewogen und in ein Mischgefäß überführt.
- Feststoffe werden einzeln abgemessen oder abgewogen, der Lösung portionsweise hinzugegeben und sorgfältig mit einem Ankerrührer (300 - 500 U/min) eingemischt bis eine klumpenfreie Mischung entsteht.
- Während des Mischvorgangs den Rührer mehrmals an Gefäßwand und -boden vorbeiführen.

### VERARBEITUNG

- Die Kittmasse kann zur vollsatten oder hohlfugigen Verlegung von Platten oder Steinen verwendet werden.
- Lagerfuge wird in einer Dicke von 4 - 7 mm auf den Untergrund auftragen.
- Vollsatt wird die Kittmasse auf zwei Seitenkanten der Platten oder Steine aufgetragen. Anschließend die Platte oder den Stein ansetzen.
- Der auftretende Kittwulst wird mit der Kelle entfernt und die Fuge glattgestrichen.
- Bei hohlfugiger Verlegung bleibt die Stoßfuge frei und wird später gefüllt.
- Um nach der Verfugung optisch einwandfreie Oberflächen zu erhalten wird, je nach verwendeten Platten, die Verwendung von **Dolit Schutzlack**, Hartwachs oder Klinkeröl empfohlen. Im Vorfeld ist die Verwendung an einer Testfläche zu prüfen.
- Es ist besonders auf lunkerfreies Arbeiten zu achten.
- Die nachträgliche Verfugung kann mit einer Fugenspritze, Fugeisen oder Fugenbrett erfolgen.
- Um die Fuge zu verdichten wird überschüssiges Material mit dem Fugeisen in die Fuge gedrückt. Restliches Material wird mit der Kelle entfernt.

### VERARBEITUNGSZEIT

- Bei 20 °C beträgt die Verarbeitungszeit ca. 30 - 60 min.
- Die Verarbeitungszeit ist temperaturabhängig.
- Höhere Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern sie.

7354647307 • V 1 • de

## WARTE- / HÄRTEZEIT

- Wartezeit bis zur Begehbarkeit (bei 20 °C) mindestens 24 Stunden.
- Härtezeit bis zur vollständigen chemisch und mechanisch Belastbarkeit (bei 20 °C) mindestens 8 Tage.
- Die optimale Widerstandsfähigkeit gegen einige Lösemittel wird bei normaler Temperatur erst nach mehreren Wochen erreicht. Durch Wärmebehandlung des fertigen Bodenbelags bzw. der Ausmauerung kann dieser Prozess beschleunigt werden.

## REINIGUNG

Arbeitsgeräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit Dolit-Universalreiniger gesäubert werden. Reinigung nur in gut belüfteten Bereichen durchführen und Sicherheitsmaßnahmen beachten.

## PRÜFUNG DER ELEKTROSTATISCHEN ABLEITFÄHIGKEIT

Die Messung des Erdableitwiderstandes $R_E$ wird mit einem handelsüblichen Widerstandsmessgerät bis $10^8$ Ohm mit 100 Volt Gleichspannung als Messspannung durchgeführt. Als Messelektrode wird eine kreisförmige Elektrode von 50 mm Durchmesser verwendet. Als Kontaktvermittler wird ein mit Leitungswasser leicht angefeuchtetes Fließpapier von 50 mm Durchmesser auf die Oberfläche der Platte gelegt. Während der Messung wird mit einer Kraft von ca. 10 N auf die Unterlage gepresst.

Die Prüfung findet auf der Baustelle statt und wird frühestens 8 Tage nach der Verlegung durchgeführt. Bei nicht elektrisch leitfähigen keramischen Platten wird im Bereich der Fuge gemessen. Der Plattenbelag muss vor der Prüfung gereinigt werden. Es dürfen keine isolierenden Schichten vorhanden sein.

Bei nicht leitfähigen Platten darf die Plattengröße zur Sicherstellung der Ableitfähigkeit über das Fugenmaterial folgende Maße nicht überschreiten:

- Bei rechteckigen Platten 115 x 240 mm
- Bei quadratischen Platten 150 x 150 mm

7354647307 • V 1 • de

## SICHERHEIT / ENTSORGUNG

- Für ausreichende Be- und Entlüftung sorgen, besonders bei Arbeiten in geschlossenen Räumen, Gruben oder Behältern.
- Feuer- und Rauchverbot einhalten.
- Sicherheitsdatenblätter, Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden beachten.
- Vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen. Hautkontakt mit den Materialien vermeiden.
- Reinigung und Pflege der Hände mit Hautschutzseife und –salbe vornehmen. Keine Lösemittel verwenden.
- Bei Schleifarbeiten, z.B. bei Reparaturen, Staubmaske tragen.
- Betriebsanweisungen nach §14 GefahrstoffV und Technische Regeln für Gefahrstoffe TRGS 507 befolgen.
- Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften einhalten.
- Direkte Berührung der Materialien mit der Flamme vermeiden, besonders bei Schweißarbeiten auf Schweißperlen achten.
- Restmengen möglichst verbrauchen.
- Restmengen nicht in Ausguss oder Mülltonne schütten.
- Restmengen zur Entsorgung getrennt in beständigen, verschließbaren und gekennzeichneten Gefäßen sammeln.

Die Angaben in dieser Produktinformation entsprechen unseren aktuellen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie stellen nur allgemeine Richtlinien und Durchschnittswerte dar. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden.

Die Angaben in dieser Produktinformation sind unser geistiges Eigentum. Die Produktinformation darf ohne unsere Zustimmung weder vervielfältigt, noch unbefugt verwertet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder Dritten zugänglich gemacht werden.

Mit dem Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

7354647307 • V 1 • de