Produktinformation

Dolit HSP

BS.WG.001 | 09.02.2022

PRODUKTGRUPPE

Spritzbeschichtung

BINDEMITTELBASIS

Wasserglas

EIGENSCHAFTEN / ANWENDUNG

Dolit HSP ist ein halogenfreier Wasserglass-Kitt, welcher für den Auftrag im Spritzverfahren (vergleichbar mit Spritzbeton) optimiert wurde. Zur schnellen und unkomplizierten Applikation wird dem Kompaktsystem mit einformuliertem Härter lediglich Wasser zugesetzt um die Kittmasse chemisch auszuhärten.

Typischer Anwendungsbereich ist die effiziente Herstellung monolithischer Beschichtungen auf thermisch und chemisch belasteten, formstabilen und verwindungsfreien Stahlflächen, z.B. in Kaminzügen, Zyklonen, Winderhitzern oder Rauchgaszügen.

Die ideale Schichtdicke sollte 10 – 20 mm betragen.

Bei Spritzapplikation ist darauf zu achten, dass ausreichend Raum zur Handhabung des Spritzequipments gegeben ist (min. 1,5 m im Durchmesser).

Nicht für Lagertanks empfohlen.

- Temperaturbeständigkeit
  - Bis 900 °C
  - Die Temperaturbeständigkeit ist grundsätzlich abhängig von der individuellen chemischen Beanspruchung.
- Sehr hohe Säurebeständigkeit (nicht jedoch gegen Flusssäure).
- Sehr gute Beständigkeit gegenüber aggressiven Gasen bzw. Rauchgaskomponenten.
- Optimale Haftung auf Stahl bei annähernd gleichem Ausdehnungskoeffizienten.

SYSTEMAUFBAU

Dolit HSP Kittmasse [▸ 3]

PHYSIKALISCHE DATEN

Physikalische Eigenschaft	DIN	ASTM	Wert	Einheit
Dichte	DIN EN ISO 1183-1	ASTM D 792	2,0	g/cm³
Biegefestigkeit *	DIN EN ISO 178	ASTM C 580	10	MPa
Druckfestigkeit *	DIN EN ISO 604	ASTM C 579	30	MPa
Therm. Längenausdehnungskoeffizient	ISO 11359-2	ASTM C 531	$1{,}2 \times 10^{-5}$	1/K

* Mittelwert, ermittelt an getemperten Proben

7354684299 • V 1 • de

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.

STAHL

Die DIN EN 14879-1 ist zu beachten.

Die Stahloberfläche ist metallisch blank zu strahlen. Erreicht werden müssen der Vorbereitungsgrad Sa 2½ nach DIN EN ISO 12944-4 und der Rauheitsgrad „Medium (G)“ nach DIN EN ISO 8503-1; Mindestrautiefe R_z = 70 µm. Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden.

LIEFERFORM / MINDESHALTBARKEIT

Komponente	Artikelnr.	Menge	Gebinde	Monate
Dolit-HSP-Mehl	5221016001	25 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 HSP Spritzbeschichtung	k. A.

7354684299 • V 1 • de

MISCHUNGSVERHÄLTNIS / VERBRAUCH

KITT- BESCHICHTUNGSMASSE

DOLIT HSP KITTMASSE

Komponente	kg/Liter	Gewichts-teile	kg / Ansatz	Liter / An-satz
Dolit-HSP-Mehl	1,770	100	25,000	
Wasser	0,330	19	4,600	
Summe	**2,100**	**119**	**29,600**	

Volumen pro Ansatz	≈ 14 Liter
Verbrauch pro mm	≈ 2,10 kg/m²

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

Betonspritzmaschine mit Strahlrotor — Förderschlauch Ø 25 - Ø 32 mm

VERARBEITUNG

- **Dolit-HSP-Mehl** nach den Herstellerangaben der Spritzanlage einfüllen und zügig applizieren.
- Förderdruck so einstellen, dass es nicht zu übermäßigem Materialverlust durch Rückprall kommt (ca. 2-3 bar).

VERARBEITUNGSZEIT

- Bei 20 °C beträgt die Verarbeitungszeit ca. 3 - 5 min.
- Die Verarbeitungszeit ist temperaturabhängig.
- Höhere Temperaturen verkürzen, niedrige Temperaturen verlängern sie.

WARTE- / HÄRTEZEIT

- Die Wartezeit bis zur Weiterverarbeitung beträgt bei 20 °C ca. 24 h.
- Die thermische Belastbarkeit bei 20 °C ist nach ca. 48 h gewährleistet. Das erste Aufheizen muss langsam erfolgen.
- Die Beschichtung ist nach 14 Tagen chemisch voll belastbar.

REINIGUNG

Arbeitsgeräte, die mit ungehärteten Materialien verschmutzt sind, können mit Wasser gesäubert werden.

7354684299 • 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.

7354684299 • V 1 • de