

## Produktinformation

# Dolit LC (S)

BL.PH.001.S | 14.06.2024



**CRS**  
Chemical Resistant Systems

## PRODUKTGRUPPE

Beschichtungen Laminat

## BINDEMITTELBASIS

Phenolharz

## EIGENSCHAFTEN / ANWENDUNG

Rissüberbrückendes Laminatsystem auf Basis eines modifizierten Phenolresols für den Schutz von Stahlflächen. Das System kann auch auf geeigneten Dolit-Gummierungen appliziert werden.

Breite Anwendbarkeit als chemisch hoch beständiges Beschichtungssystem, besonders bei Beanspruchung durch Säuren und Lösemittel sowie Chlorkohlenwasserstoffe und Methylenchlorid.

- Temperaturbeständigkeit
  - Bis 90 °C Trockenbelastung auf Stahl (direkte Beanspruchung am Laminat).
  - Die Temperaturbeständigkeit ist grundsätzlich abhängig von der projektspezifischen chemischen Beanspruchung.
- Sehr hohe chemische Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von Medien, wie z.B. verschiedenen anorganischen und organischen Säuren, Fetten, Ölen und Kraftstoffen, Lösemitteln und diversen Chlorkohlenwasserstoffen.
- Je nach Anforderung kann anstatt Glasfaser-Matte 450 g/m<sup>2</sup> auch Glasfaser-Matte 300 g/m<sup>2</sup> eingesetzt werden.
- Elektrisch ableitfähig einstellbar durch Verwendung von Dolit-Hybridvlies 20L.

## SYSTEMAUFBAU

- 2 x Dolit VE Sperrschicht
- **Bei Bedarf**
  - Abstreuerung mit Dolit-Filler 16
  - Dolit LC Spachtel
- Dolit LC Laminat (2 x Glasfaser-Matte 450 g/m<sup>2</sup> + Glasvlies 30 g/m<sup>2</sup> in Dolit LC Laminierlösung )

Schichtdicke (ohne Abstreuerung mit Dolit-Filler 16 und Dolit LC Spachtel) ≈ 2 mm

Die Beschichtung kann ableitfähig eingestellt werden, indem Dolit-Hybridvlies 20L statt Glasvlies 30 g/m<sup>2</sup> eingesetzt wird.

## PHYSIKALISCHE DATEN

Physikalische Eigenschaft	DIN	ASTM	Wert	Einheit
Shore-Härte D	DIN 53505	ASTM D 2240	> 60	Shore D
Haftfestigkeit auf Stahl	DIN EN ISO 4624		> 2	MPa
Elektr. Ableitwiderstand (bei Verwendung von Dolit-Hybridvlies 20L)	DIN EN 14879-3 Bei >70% rel. Luftfeuchte	ASTM F 150/98	≤ 10 <sup>6</sup>	Ω

**APPLIKATIONSVORAUSSETZUNGEN**

Die Temperaturen für Untergrund, Umgebungsluft und Dolit Materialien müssen während der Verarbeitung zwischen 15 °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<sub>z</sub> = 70 µm. Nach dem Strahlen muss die Neubildung von Rost durch geeignete Maßnahmen verhindert werden.

**LIEFERFORM / MINDESHALTBARKEIT**

Komponente	Artikelnr.	Menge	Gebinde	Monate
Dolit-LC-Lösung	5233013001	25 kg	Hobbock	12
Dolit-LC-Härter	5233012006	10 kg	Kanister	24
Dolit-VE-Lösung	5232003001	25 kg	Hobbock	6
Dolit-VE-Beschleuniger	5232001023	2,5 kg	Kanne	24
Dolit-VE-Härter	5232002007	1 kg	Flasche	12
Cab-O-Sil TS 720	5011016044	0,5 kg	Sack	24
Dolit-CN-Mehl	5233045021	15 kg	Sack	24
Dolit-Filler 16	5211203001	25 kg	Sack	24
Glasfaser-Matte 450 g/m <sup>2</sup> B=127cm L=80m	9300900388	102 m <sup>2</sup>	Rolle	unbegrenzt
Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup> B=100cm	9300900089	250 m <sup>2</sup>	Rolle	unbegrenzt
Dolit-Hybridvlies 20L	5219020003		Rolle	unbegrenzt

- Alle Komponenten sind trocken und frostfrei 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!

## Produktinformation

# Dolit LC (S)

BL.PH.001.S | 14.06.2024



**CRS**  
Chemical Resistant Systems

## ARBEITSGERÄTE

**HINWEIS!** Die zu verarbeitenden Werkstoffe können durch enthaltene Lösemittel, saure, alkalische oder abrasive Bestandteile, aggressiv auf Misch- und Verarbeitungswerkzeuge einwirken. Bitte verwenden Sie daher für das Mischen und Verarbeitung ausschließlich entsprechend geeignete Werkzeuge.

Messbecher  
Waage  
Mischgefäß  
Bohrmaschine  
Ankerrührer  
Farbrolle  
Pinsel  
Scheibenroller  
Schere  
Laminierpinsel  
Spezial-Farbrolle 9703640123  
Glättspan

## GISCODE

Produkt	GISCODE
Dolit VE Sperrschicht	SB-STY20
Dolit LC Spachtel	SB-P30
Dolit LC Laminat	SB-P40

## MISCHUNGSVERHÄLTNIS / VERBRAUCH

### DOLIT VE SPERRSCHICHT AUF STAHL

Dolit VE Sperrschicht 2 x mit je 0,300 kg/m<sup>2</sup> applizieren. Gesamtverbrauch: 0,600 kg/m<sup>2</sup>

### DOLIT VE SPERRSCHICHT

Komponente	kg/m <sup>2</sup>	Gewichts- teile	kg/Ansatz	Liter/An- satz
Dolit-VE-Lösung	0,281	100,0	2,180	2,000
Dolit-VE-Beschleuniger	0,006	2,0	0,045	0,045
Dolit-VE-Härter	0,007	2,5	0,055	0,055
Cab-O-Sil TS 720	0,006	2,0	0,045	0,900
<b>Summe</b>	<b>0,300</b>	<b>106,5</b>	<b>2,325</b>	

Fläche pro Ansatz ≈ 7,75 m<sup>2</sup>



**BEI BEDARF**

**ABSTREUUNG MIT DOLIT-FILLER 16**

Komponente	kg/m <sup>2</sup>
Dolit-Filler 16	3,000

**DOLIT LC SPACHTEL**

Komponente	kg/m <sup>2</sup>	Gewichts- teile	kg/Ansatz	Liter/An- satz
Dolit-LC-Lösung	0,720	100	2,000	1,650
Dolit-CN-Mehl	1,080	150	3,000	4,320
<b>Summe</b>	<b>1,800</b>	<b>250</b>	<b>5,000</b>	
Fläche pro Ansatz	≈ 2,8 m <sup>2</sup>			

**LAMINAT**

**HINWEIS!** Je nach projektspezifischer Geometrie sind aufgrund der Überlappung der Glasfasermaterialien Mehrverbräuche für Matten, Vlies und Lösung einzuplanen.

**DOLIT LC LAMINIERLÖSUNG**

Komponente	Gewichtsteile	kg/Ansatz	Liter/Ansatz
Dolit-LC-Lösung	100	10,000	8,300
Dolit-LC-Härter	16	1,600	1,350
<b>Summe</b>	<b>116</b>	<b>11,600</b>	
<i>Optional für Wandflächen</i> Cab-O-Sil TS 720	1	0,120	2,400

	Auf Dolit VE Sperrschicht	Auf Dolit LC Spachtel
Verbrauch kg/m <sup>2</sup>	2,200	2,000
Fläche pro Ansatz	≈ 5,2 m <sup>2</sup>	≈ 5,8 m <sup>2</sup>

**GLASFASER-MATTE 450 G/M<sup>2</sup>**

Komponente	m <sup>2</sup>
Glasfaser-Matte 450 g/m <sup>2</sup>	2,2

**GLASVLIES 30 G/M<sup>2</sup>**

Komponente	m <sup>2</sup>
Glasvlies 30 g/m <sup>2</sup>	1,1

**ALTERNATIV FÜR LEITFÄHIGES LAMINAT (STATT GLASVLIES)**

Komponente	m <sup>2</sup>
Dolit-Hybridvlies 20L	1,1

## MISCHEN / VERARBEITUNG

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

Abgestreute Oberflächen sollten nach dem Erhärten leicht übergeschliffen werden. In jedem Fall muss die Oberfläche vor der Applikation weiterer Schichten sorgfältig von losem Material gereinigt werden.

## MISCHREIHENFOLGE



### GEFAHR

**Die Mischreihenfolge bei VE-Systemen ist zwingend einzuhalten, sonst droht Explosionsgefahr!**

#### Mischreihenfolge für Dolit VE Sperrschicht

- Flüssige Komponenten werden abgemessen oder abgewogen.
- Zuerst Dolit-VE-Lösung in das Mischgefäß geben.
- Anschließend Dolit-VE-Beschleuniger zugeben und sorgfältig mit Ankerrührer (300 - 500 U/min) zu einer homogenen Lösung rühren.
- Erst dann Dolit-VE-Härter zugeben und wieder sorgfältig verrühren bis eine homogene Lösung entstanden ist.
- Dabei den Rührer an Gefäßwand und -boden vorbeiführen.

#### Mischreihenfolge für sonstige Komponenten

- Lösungen vor dem Gebrauch bzw. einer Teilentnahme mit Ankerrührer (300 - 500 U/min) gut durchrühren. Dabei den Rührer an Gefäßwand und -boden vorbeiführen.
- Flüssige Komponenten werden abgemessen oder abgewogen, in ein Mischgefäß überführt und sorgfältig gerührt.
- Die Komponenten mit Bohrmaschine und Ankerrührer (300 - 500 U/min) zu einer homogenen Lösung verrühren. Dabei den Rührer an Gefäßwand und -boden vorbeiführen.
- Feststoffe werden einzeln abgemessen oder abgewogen, der Lösung portionsweise hinzugeben und sorgfältig eingemischt bis eine klumpenfreie Mischung entsteht.

## VERARBEITUNG

#### Dolit VE Sperrschicht

- Den ersten Anstrich der Sperrschicht mit Farbrolle oder Pinsel applizieren. Es dürfen keine Pfützen in Betonvertiefungen oder Dehnfugen zurückbleiben.
- Nach dem Aushärten des ersten Anstrichs den zweiten Anstrich der Sperrschicht in gleicher Weise applizieren.

#### Bei Bedarf

- Den frischen zweiten Anstrich der Sperrschicht mit Dolit-Filler 16 abstreuen.
- Nach Aushärtung loses, überschüssiges Abstreumaterial entfernen.

#### Bei Bedarf (wenn Dolit VE Sperrschicht abgestreut wurde)

#### Dolit LC Spachtel

- Die Spachtelmasse in der erforderlichen Dicke mit dem Glättspan auf der abgestreuten, erhärteten Grundierung applizieren. Kellenschläge und Grate sind zu vermeiden.

## Produktinformation

# Dolit LC (S)

BL.PH.001.S | 14.06.2024



**CRS**  
Chemical Resistant Systems

### Dolit LC Laminat

Auf Dolit VE Sperrschicht ohne Abstreung

- Auf die ausgehärtete Dolit VE Sperrschicht mit der Spezial-Farbrolle 9703640123 Dolit LC Laminierlösung applizieren.
- Die Glasfaser-Matte 450 g/m<sup>2</sup> in zwei Lagen nacheinander mit der notwendigen Überlappung (ca. 5 cm) frisch einbetten.
- Jede Lage einzeln mit dem Scheibenroller andrücken und Dolit LC Laminierlösung mit der Spezial-Farbrolle 9703640123 auftragen.
- Jede Lage wird mit dem Scheibenroller entlüftet.
- Die Nähte der einzelnen Lagen sind um 20 cm zu versetzen.
- Können nicht alle Lagen in einem Arbeitsgang verarbeitet werden, wird nachdem die Oberfläche klebefrei ist erneut Dolit LC Laminierlösung aufgebracht und wie beschrieben weitergearbeitet.
- Die abschließende Lage Glasvlies 30 g/m<sup>2</sup> muss immer gemeinsam mit den darunter liegenden Glasfaser-Matte 450 g/m<sup>2</sup> verarbeitet werden.

**Bei Bedarf** auf Dolit LC Spachtel

- Die Glasfaser-Matte 450 g/m<sup>2</sup> in zwei Lagen nacheinander mit der notwendigen Überlappung (ca. 5 cm) frisch in den Dolit LC Spachtel einbetten.
- Die weitere Applikation erfolgt wie bei der Verarbeitung auf der Dolit VE Sperrschicht ohne Abstreung beschrieben.

### VERARBEITUNGSZEIT

- Die Verarbeitungszeiten sind temperaturabhängig und betragen bei 20 °C.

Dolit VE Sperrschicht	Bei Bedarf Dolit LC Spachtel	Dolit LC Laminierlösung
≈ 40 min	≈ 60 min	≈ 30 min

### WARTE- / HÄRTEZEIT

Die minimale Wartezeit bis zur Weiterverarbeitung und die maximale Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen betragen bei 20 °C.

Schicht	Bis zur Weiterverarbeitung	Maximale Wartezeit
Dolit VE Sperrschicht (1. Anstrich)	3 h	78 h
Dolit VE Sperrschicht (2. Anstrich)	3 h	72 h Bei abgestreuter Oberfläche ist keine max. Wartezeit zu beachten.
Bei Bedarf Dolit LC Spachtel	keine	≈ 40 min
Dolit LC Laminat (z.B. für Folgeschichten auf Phenolharzbasis)	24 h	48 h

Die fertige Beschichtung ist bei 20 °C nach 7 Tagen mechanisch und chemisch voll belastbar.

## DICHTHEITSPRÜFUNG LAMINAT AUF STAHLUNTERGRÜNDE

Das Laminat kann auf Stahluntergründen nach Fertigstellung auf Dichtheit geprüft werden. Dies kann mit einem Funkenprüfgerät erfolgen. Die Prüfspannung beträgt 2 - 3 KV (bei Aufbau mit 2 x Glasfaser-Matte 450 g/m<sup>2</sup> + Glasvlies 30 g/m<sup>2</sup>). Das Laminat muss vor dem Prüfvorgang eine Aushärtungszeit von mindestens 5 Tagen aufweisen.

Die leitfähige Ausführung mit Dolit-Hybridvlies 20L kann nicht auf Dichtheit geprüft werden. Soll dennoch eine Prüfung auf Dichtheit in Verbindung mit einer leitfähigen Ausführung erfolgen, ist vor Applikation ein geeigneter Aufbau mit unserer Anwendungstechnik abzustimmen.

## REINIGUNG

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

## 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 verwendet, noch gewerbsmäßig verbreitet oder Dritten zugänglich gemacht werden.

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