

TOPOLINE TARPOX 88

Bindemittel auf Epoxydharzbasis



Allgemeine Eigenschaften

Mit Erdöl-Bitumen modifiziertes, schnell abbindendes Zweikomponenten-Epoxydharzbindemittel mit niedriger Viskosität.

Mit Mörteln auf **TOPOLINE TARPOX 88** Basis behandelte Oberflächen widerstehen höchsten mechanischen Beanspruchungen bei dem gleichzeitigen Vorteil, dass sie schnell einsatzbereit sind. Ausgezeichnete Haftung auf Beton, Stein, Stahl, Holz, Asbestzement.

Nach vollständiger Austrocknung weisen die Beschichtungen eine mattschwarze Oberfläche auf. Sie sind robust und hoch beständig gegen Abrieb und Witterungseinflüsse. Sie zeigen unter Wärmeeinwirkung zudem keine Rissbildung und keine Aufweichungserscheinungen. Sie sind ebenfalls beständig gegen Süß- und Salzwasser, gegen Neutralsalze, Mineralöle, Fette und Detergentia.

Bei stärkeren chemischen Beanspruchungen (z. B. verdünnte Säuren und Laugen) wird der Auftrag einer zusätzlichen Schicht **TOPOLINE TARPOX 88** empfohlen.

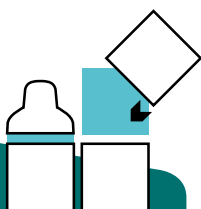
Die Beschichtungen sind nicht beständig gegen die Dauereinwirkung von benzolhaltigen Kohlenwasserstoffen und Teerölen.

Anwendungsbereiche

Herstellung von Mörtelmischungen für die Oberflächenbeschichtung (von Wänden und Böden) mit besonderer Beständigkeit gegen chemische und mechanische Beanspruchungen.

Ausbesserung von Rissen und Ausgleich von Höhenunterschieden.

Nicht-flexible Verfüllung von Fugen, Ausgleich von Vertiefungen.



Résine/Colles

CLOQUETTE
Grouting Products

Products for bulding industry since 1924

Physikalische Eigenschaften des reinen Bindemittels

Viskosität der Mischung A+B: 500 cps bei +20 °C

Aussehen: schwärzliche, fließfähige Flüssigkeit

Dichte d. Bindemittels A+B: +/- 1,12 bei 20 °C

Verarbeitungszeit (DUP): 20' bei 20 °C für 1 kg

Die mechanischen Festigkeitswerte des reinen Bindemittels sind sowohl für Druck- als auch Biegebeanspruchung gleich oder größer als 100 N/mm².

Der Elastizitätsmodul beträgt +/- 35.000 N/mm²

Technische Eigenschaften der Mörtel

Mechanische Festigkeiten nach 24 Std. Polymerisierung

Bei 20 °C aufbewahrte Prismen von 4x4x16	DRUCKFESTIGKEIT	BIEGEZUGFESTIGKEIT
	N/mm ²	N/mm ²
Mörtel Typ 1: Verhältnis 1/9 mit Füllstoff 1135	≥ 70	≥ 20
Mörtel Typ 2: Verhältnis 1/7 mit Füllstoff 1135	≥ 60	≥ 30
Mörtel Typ 3: Verhältnis 1/5,5 mit Füllstoff 1135	≥ 50	≥ 35

Die mechanischen Festigkeiten erhöhen sich noch leicht bei einer Aushärtungszeit bis zu 28 Tagen.

Trockentemperaturfestigkeit: 150 °C während maximal 5 Minuten.

Die chemische Beständigkeit eines mit **TOPOLINE TARPOX 88** hergestellten Mörtels hängt hauptsächlich von der eingesetzten Menge des Füllmaterials sowie von der Sieblinie und der Verdichtung ab. Bei starker chemischer Beanspruchung wird empfohlen, den Mörtel vom Typ 1 zur vollständigen Abdichtung der Oberfläche mit einem Epoxidydharzanstrich zu versehen.

ULG Tests, durchgeführt nach ATG G0002 (Bericht Nr. LMC/06/050 v. 16.05.2006), Standardbeschichtungsmörtel mit 5 mm Stärke. Messung der Haftung und der Abdichtung vor und nach Beanspruchung mittels «Vibrogre» Prüfeinrichtung.

Vorbereitung des Untergrunds

- Der Untergrund, Beton oder Estrich muss leicht angeraut, fest und frei von abbröckelndem Material sein.
- Nicht ausreichend feste Oberflächen und Flächen mit Ölflecken müssen mechanisch – z.B. durch Sandstrahlen, Abspitzen, Flammreinigung oder Abfräsen – vorbehandelt werden. Für die Vorbehandlung von Böden existieren sehr leistungsfähige Maschinen (bitte sprechen Sie uns diesbezüglich an).
- Untergünde mit einer Festigkeit von weniger als 1,5 N/mm² sind bei schweren mechanischen Belastungen wie Befahren durch schwere Geräte zu meiden.
- Der Untergrund muss trocken, rau und staubfrei sein. Stahl ist nach den einschlägigen Normen durch Sandstrahlen zu behandeln.



Vearbeitung

Bindemittel **TOPOLINE TARPOX 88**: Das Bindemittel wird in vordosierten Komponenten geliefert (A = Harz, B = Härter). Das Bindemittel entsteht durch intensives Durchmischen der beiden Komponenten mit einem Elektrorührer. Anschließend wird das Bindemittel über die Füllstoffe gegossen und dann in einem Tellermischer oder in einer Knetmaschine gemischt.

Die Füllstoffe: Mehrere Arten von Füllstoffen auf der Basis von Quarzsand unterschiedlicher Körnungen stehen in vorgemischter Form zur Verfügung.

FÜLLSTOFF 1135: Körnung 0 bis 1,2 mm für die Herstellung von Mörtel ab 3 mm Schichtstärke.

FÜLLSTOFF B 622: Körnung 0 bis 2,2 mm für die Herstellung von Mörtel ab 7 mm Schichtstärke.

Andere fertig gemischte Füllstoffe können auf Anfrage nach Vorgabe der Mischung durch den Kunden oder nach Anpassung an spezielle Anforderungen gem. Lastenheft geliefert werden.

Die **FÜLLSTOFFE 1135 und B622** werden unter Hinzufügung eines Zusatzes, der die Staubbildung beim Entleeren der Säcke verringert, hergestellt; dies ist bei Arbeiten im Werk empfehlenswert.

Endtrocknung: Mechanisch und bei 20 °C werden die Werte für die mechanische Endfestigkeit nach 3 Tagen erreicht. Die vollständige Chemiebeständigkeit des Produkts wird nach ca. 5 bis 7 Tagen Polymerisierung erreicht. Der Prozess verzögert sich bei tieferen Temperaturen.

Der Mörtel: Das wie oben angegeben vorbereitete Bindemittel wird auf die Füllstoffe geschüttet. Die Dauer des Mischvorgangs beträgt 3 bis 5 Minuten. Zur Vermeidung der Erhitzung der Masse sollten **diese Zeiten nicht überschritten werden**, da sich das Abbinden durch Erhitzung stark beschleunigen könnte.

Auftragen des Produkts: Das Bindemittel wird mithilfe einer Rolle oder eines Pinsels auf den sorgfältig vorbereiteten Untergrund aufgetragen und der Mörtel auf die noch frische Bindemittelschicht aufgebracht und verteilt, abgezogen, verdichtet und anschließend mit dem Reibbrett geglättet. Für das Glätten großer Flächen auf dem Boden kann auch ein mechanischer Flügelglätter eingesetzt werden (bitte setzen Sie sich hierzu mit uns in Verbindung).

Der verarbeitungsfertige Mörtel muss innerhalb einer Zeitspanne von einer halben bis zu einer Stunde (Verwendbarkeitsdauer bei Normaltemperatur) aufgetragen werden. Nach Verstreichen dieser Zeit wird die Mischung zäh und kann nicht mehr verwendet werden. In keinem Falle darf Verdünner zugesetzt werden, da die Festigkeit der Beschichtung hierdurch beeinträchtigt wird.

Die Dauer der Verwendbarkeit ist von der Temperatur abhängig. Je höher die Temperatur desto kürzer die Verwendbarkeit und desto geringer muss die anzumischende Menge sein.

Temperatur des Untergrunds: mindestens +5 °C und höchstens 25 °C

Verwendbarkeitsdauer und Aushärtungsdauer: Ca. 30 min bei 20 °C für eine Mischung von 10 kg. Die Fläche kann nach 24 Stunden erstmalig leicht genutzt werden. Die Endfestigkeit des Mörtels wird nach ca. 3 Tagen Trocknung bei 20 °C erreicht.

Die oben erwähnten Zeiten verlängern sich bei niedrigeren Temperaturen und verkürzen sich bei höheren Temperaturen.

Reinigung der Arbeitswerkzeuge: TOPCLEAN DOUX und TOPCLEAN LISSAGE

Arbeitswerkzeuge

- Elektrorührer mit Doppelrührschnecke.
- Tellermischer.
- Edelstahlglätter oder mechanischer Glätter mit Stahlflügeln.

Verbrauch

Der Verbrauch ist abhängig von der Art des Untergrundes und der Menge des dem Bindemittel zugefügten Füllstoffs. Die nachstehend angegebenen Verbräuche berücksichtigen nicht die Rauigkeit des Untergrundes.

Primärverbrauch: ca. 0,2 bis 0,4 kg/m²

Mörtel Typ 1: bei einem Verhältnis von 1 Gewichtsanteil Bindemittel zu 11 Gewichtsanteilen Füllstoff beträgt der Mörtelverbrauch A+B+C ca. 2,2 kg/mm/ m², wovon 0,170 kg Bindemittel sind (A+B).

Mörtel Typ 2: bei einem Verhältnis von 1 Gewichtsanteil Bindemittel zu 7 Gewichtsanteilen Füllstoff beträgt der Mörtelverbrauch A+B+C ca. 2,0 kg/mm/ m², wovon 0,250 kg Bindemittel sind (A+B).

Mörtel Typ 3: bei einem Verhältnis von 1 Gewichtsanteil Bindemittel zu 5,5 Gewichtsanteilen Füllstoff beträgt der Mörtelverbrauch A+B+C ca. 1,9 kg/mm/m², wovon 0,170 kg Bindemittel sind (A+B).

Lieferform

- **TOPOLINE TARPOX 88:** Komponentengebinde von 5 kg (A+B), andere Gebinde auf Anfrage möglich.
- **FÜLLSTOFF 1135 :** in Säcken von 22,5 kg, andere Verpackungen auf Anfrage möglich.
- **FÜLLSTOFF B 622 :** in Säcken von 27,5 kg, andere Verpackungen auf Anfrage möglich.

Lagerung

Maximal 1 Jahr in einem temperierten Raum; Temperaturen über 30 °C sind zu vermeiden. Nach längerer Lagerung muss das Gewicht der Komponenten A und B überprüft werden.

Vorbeugende Maßnahmen zum Gesundheitsschutz

KOMPONENTE A : R36/38 - R43 - R51/53 S26 - S28 - S37/39 - S61

KOMPONENTE B : R20/22 - R34 - R43 S26 - S28 - S36/37/39 - S45

Das vorliegende technische Datenblatt ist das Ergebnis von Forschung und langjähriger Erfahrung. Dennoch wird keine Haftung übernommen, da eine erfolgreiche Anwendung nur nach Berücksichtigung sämtlicher Besonderheiten jedes Einzelfalles gewährleistet ist. Wir empfehlen daher die Durchführung von Vorversuchen zwecks Feststellung, ob das Produkt für die vorgesehene Anwendung geeignet ist. UPDATE 03/2014