



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

Brugsanvisning for Tip Top Cement, SC 4000 CKW – fri

- Anvendelse:** 2-komponent industrivulkanisering af gummi/gummi, gummi/metal, lærred/lærred forbindelser.
- Forberedelse:** Omgivelses- og emnetemperatur fra +10 °C til +45 °C
Undgå direkte sol samt fugt
Vulkaniseringsflader skal være tørre, kemikalie-, fedt- og oliefrige
Metaloverfladen bør være sandblæst (SA 2,5, ruhed 30µ iflg. DIN 55928) eller grovslebet. Rengjort overflade bør affedtes med **TIP TOP Rensevæske R4** og efterfølgende primes 1 gang med **TIP TOP Metalprimer PR 200**.
Indsmøringen skal være fuldstændig tør.
- Blanding:** Passende mængde **Cement SC 4000** iblandet 4% **Hærder E-40** omrøres grundigt indtil homogen blanding er opnået. Blandingen skal anvendes indenfor 2 timer.
- Indsmøring:** Den sandblæste eller grovslebne metaloverflade indsmøres 1 gang med et jævnt lag **Cement SC 4000** iblandet **Hærder E-40**. Indsmøringen skal være fuldstændig tør. Mindst 1 time.
Herefter indsmøres **TIP TOP Specialgummi's CN-klæbelag** sammen med 2. indsmøring af metaloverfladen.
Denne indsmøring skal være "naptør". Typisk 5-10 min.
- Obs:** Ved anvendelse af andre gummytyper, uden klæbelag, raspes gummien op med en grov slibeskive el. lign., således ingen blanke flader er synlige.
Raspestøv fjernes tørt.
Den opraspede overflade indsmøres, derefter 1 gang med et jævnt lag **Cement SC 4000** iblandet **Hærder E-40**.
Indsmøringen skal være fuldstændig tør. Mindst 30 min.
Herefter indsmøres begge vulkaniseringsflader 2. gang.
Denne indsmøring skal være "naptør". Typisk 7-12 min.
- Vulkanisering:** De færdig forberedte vulkaniseringsflader lægges sammen og bankes fast med en gummihammer eller trykkes med en håndrulle. Undgå luftlommer.
- Sikkerhed:** Der skal træffes foranstaltninger mod statisk elektricitet og der henvises i øvrigt til miljøbrugsanvisningen for **Cement SC 4000** og **Hærder E-40**
- Henvisning:** Ovenstående informationer er vejledende.

