

## ■ RepaCoat PH 1000 #2424

### Produktbeschreibung

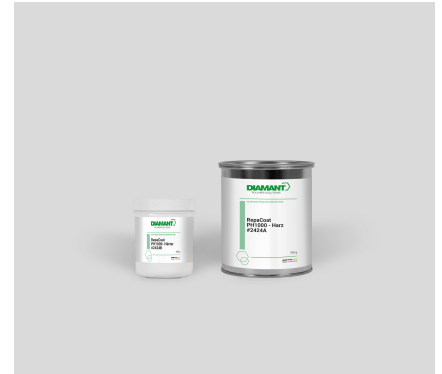
RepaCoat PH ist ein pastöses 2 Komponenten Polymermaterial, mit hochverleischfesten, keramischen Füllstoffen. Das Produkt zeichnet sich durch einen guten Verlauf und eine hohe Ablauffestigkeit aus. Die bevorzugte Anwendung erfolgt in Bereichen, in denen extrem hoher Verschleißschutz gegen aufprallende, feste Partikel benötigt wird (Partikel in flüssigen Medien, Gasen und Schüttgut).

### Eigenschaften

- Hoher Verschleißschutz bei extremer abrasiver Beanspruchung
- Gefüllt mit hochwertigen keramischen Füllstoffen
- Hohe Ablauffestigkeit bei allen Typen
- Schichtdicken bis zu 1cm können bei den gröberen Typen in einem Arbeitsgang aufgetragen werden.

### Typische Anwendung

- Extruder, Ventilatoren
- Rohre (speziell Fallrohre), Rutschen
- Behälter für Schüttgüter
- Abgassystemen (Temperaturlimit)
- Zentrifugen, Zyclone
- Fördersysteme einschließlich Schraubenförderern
- alle Typen von Mischern (Behälter und Rührwerk) etc.



### Produktdaten Anlieferungszustand

Farbton Komponente A (Harz)	Grau
Lagerfähigkeit	Kühl und frostfrei zwischen 5°C - 20°C ohne direktes Sonnenlicht, haltbar für 2 Jahre. Hohe Temperaturen reduzieren die Haltbarkeit.
Mischverhältnis Harz / Härter [Volumen]	(Gewicht) [g] 70 : 30
Topfzeit	bei (+20°C) beträgt die Topfzeit 45min

Aushärtung (volle Belastung) [chemisch]	6-7 Tage
(volle Belastung) [mechanisch]	24 Stunden

---

Maximale Schichtstärke	3mm
------------------------	-----

---

## Produktdaten (ausreagiertes Produkt)

---

Druckfestigkeit	85 N/mm <sup>2</sup>
-----------------	----------------------

---

---

Farbe	Grau
-------	------

---

---

Geruch	Werteintragung
--------	----------------

---

---

Porengröße	Werteintragung mm
------------	-------------------

---

### Aufbewahrung / Haltbarkeit

Im original, ungeöffneten Behälter trocken, kühl und frostfrei (+5°C bis +20°C) lagern. Haltbarkeit 2 Jahre. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Hohe Temperaturen reduzieren die Lagerfähigkeit.

### Vorbereitung / Oberflächenbeschaffenheit

Aufräuen der Oberfläche durch Sandstrahlen (bevorzugt) oder Schleifen, bis zu einer Rautiefe von 100µm +/- 20µm, scharfkantig gestrahlt (Strahlgut G). Empfohlener Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2,5.

### Verarbeitungsparameter

Die Verarbeitungszeit (Topfzeit) des Materials beginnt, sobald die beiden Komponenten A und B mit Hilfe eines Mischwendels vollständig miteinander vermischt wurden. Topf- und Aushärtezeit sind abhängig von der Materialmenge (Volumen) und der Temperatur. Bei größeren Gebinden kann sich die Topfzeit aufgrund einer höheren Reaktionswärme reduzieren.

Die Materialaushärtung lässt sich durch Erwärmung beschleunigen. Die maximal zulässige Temperatur für die beschleunigte Aushärtung beträgt 50°C. Die erforderliche Aushärtetemperatur beträgt 5°C. Bei niedrigen Temperaturen wird empfohlen, die Bauteile vorzuheizen.

### Anwendung

RepaCoat PH kann aufgespritzt, gerollt oder gesprüht werden. Die optimale Spritzbedingungen müssen

hierzu individuell in Vorversuchen ermittelt werden (in der Regel werden gute Resultate bei Erwärmung auf ca. 50°C und 200 bis 300 bar erzielt). Die minimale Auftragsstärke beträgt 350µm. Sollte eine 2. Schicht RepaCoat PH aufgetragen werden, so wird ein optimaler Verbund zur ersten Schicht erreicht, wenn die 1. Schicht mindestens 1,5std reagiert hat. Bei späterer Beanspruchung durch Vibrationen sollte die Schichtdicke 1mm nicht überschreiten.

## Mischen

Zum Mischen von RepaCoat PH wird die Komponente B vollständig in den Behälter mit der Komponente A gegeben. Mit einer Handbohrmaschine und dem Diamant Mischpropeller #0789 intensiv vermischen. An der Wandung des Behälters haftendes Material mit einem Spachtel abstreifen und der Mischung zugeben. Nochmals gründlich vermischen.

## Entsorgung

Nicht verbrauchtes Restmaterial aus dem Dosen kann, wenn es im richtigen Mischungsverhältnis gemischt wurde und vollständig ausgehärtet ist, normal entsorgt werden (EAKV 170203). Unvermishtes Material muss als chemischer Abfall entsorgt werden (EAKV 080111). Bei Buchung des Diamant Serviceteams wird Abfall von uns entsorgt.

## Sicherheitsdatenblatt

Bitte lesen Sie vor der Verarbeitung des Produktes das entsprechende Sicherheitsdatenblatt. Sicherheitsdatenblätter erhalten Sie tagesaktuell auf Anfrage über [info@diamant-polymer.de](mailto:info@diamant-polymer.de) oder telefonisch unter +49-2166-98360.

DIAMANT garantiert die Produkteigenschaften, solange diese nach den hier aufgeführten Vorgaben gelagert und angewendet werden. DIAMANT übernimmt keine Verantwortung für die Verarbeitung des Materials. Für weitere Fragen stehen ihnen unsere Techniker gerne zur Verfügung.

Werteintragung

## Haftungsausschluss

Das Folgende ersetzt die Dokumente des Käufers. Der Verkäufer übernimmt keine ausdrückliche oder stillschweigende Zusicherung oder Gewährleistung, einschließlich der Marktgängigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck. Auch wenn die Hinweise und Angaben in dieser Druckschrift auf unseren eigenen Ergebnissen basieren und als zuverlässig gelten, können wir keine Verantwortung bezüglich der Eignung oder der Resultate bei der Weiterverarbeitung der hierin beschriebenen Produkte übernehmen.

Ebenso lehnen wir jede Verantwortung für Verluste oder Schäden ab, die direkt oder indirekt durch die Verarbeitung unserer Produkte verursacht werden. Der Verarbeiter ist verpflichtet vor Gebrauch der beschriebenen Produkte die Qualität, Sicherheit und andere relevante Eigenschaften durch eigene Versuche abzusichern. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Das alleinige Rechtsmittel des Käufers und die alleinige Haftung des Verkäufers für etwaige Ansprüche

sind der Kaufpreis des Käufers. Kein Hinweis in dieser Druckschrift darf als Anreiz, Empfehlung oder Erlaubnis aufgefasst werden, bestehende Schutzrechte zu missachten. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen- und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.

Diese Ausgabe ersetzt alle bisherigen Versionen