

Verarbeitungsanleitung Technisches Datenblatt

1. Allgemein

Metal-Tech RG ist ein zweikomponentiges, polyurethanes, schnellhärtendes Material für Metallreparaturen speziell für Notreparaturen, wo ausgezeichnete mechanische Festigkeit und eine leichte Anwendung erforderlich sind.

Metal-Tech RG besteht aus einer Mischung von Polyether und Polyester-Urethanen kombiniert mit einem polyaminkatalysierenden Härtesystem und verstärkt mit einer Phosphorstahl-Legierung, welche die Korrosions- und Chemikalienresistenz der gesamten Beschichtung steigert.

Metal-Tech RG kann bei allen beschädigten Metallteilen als auch bei Glas, Fiberglas und gemischten Materialien angewendet werden.

Es ist ideal für schnelle Reparaturen an Rohren, Tanks, Kühlern, Gewinden, Wannen, Gehäusen und Leitungen.

2. Oberflächenvorbereitung

Starke Verschmutzungen wie Öl oder Fett müssen als erstes mit Universalreiniger entfernt werden.

Alle losen Materialien, Rost und Oberflächenverunreinigungen sowie bestehende Beschichtungen müssen entfernt werden. Die Oberfläche mit Hilfe von Schleifer, Nadler oder Sandstrahlgerät aufrauen. Wenn mit Schleifer oder Nadler gearbeitet wird, muss die Oberfläche kreuzweise angerissen werden um die Haftung zu verbessern. Bei der Verwendung von Schleifern muss eine mindest Rautiefe von 70µ erreicht werden.

Wenn es möglich ist, sollte die Oberfläche durch Sandstrahlen vorbereitet werden.

Nach dem Anrauen die Oberfläche vorsichtig mit Universal Reiniger säubern. Der Putzlappen sollte häufig gewechselt werden, um das Verbreiten von Schmutzteilchen zu vermeiden. Auf Oberflächen mit tiefen Rillen oder porösen Guss sollte der Universalreiniger mit einer Bürste in die Oberfläche eingearbeitet werden und dann abgewaschen werden.

Teile, wie Gewinde oder Laufflächen, die während der Verarbeitung nicht ausgebaut werden können und an denen **Metal-Tech RG** nicht haften soll, müssen mit Trennmittel bestrichen werden.

3. Mischen

Metal-Tech RG ist ein zweikomponentiges, lösungsmittelfreies Material, das aus Base und Aktivator besteht, die kurz vor Gebrauch miteinander vermischt werden müssen.

Gemischt wird so wie auf Dosenetikette angegeben ist auf einem sauberen Mischbrett oder einer anderen geeigneten Fläche. Die beiden Komponenten solange miteinander vermischen bis eine streifenfreie Masse entsteht.

Das vermischte Material innerhalb von 3 Minuten verarbeitet werden. Dies bezieht sich auf eine Umgebungstemperatur von 20°C. Diese Zeit verkürzt sich bei höheren Temperaturen und verlängert sich bei niedrigeren Temperaturen.

4. Verarbeitung

Die Oberfläche muss sauber und trocken sein. Das angemischte Material sollte fest in die vorbereitete Oberfläche, besonders in Risse und Oberflächenschäden, eingearbeitet werden.

Wenn zur Erhöhung der mechanischen Festigkeit Verstärkungsgewebe verwendet wird, muss entweder das Gewebe sorgfältig mit **Metal-Tech RG** bestrichen werden oder es wird in die mit **Metal-Tech RG** beschichtete Fläche eingelegt und vor der Aushärtung festgedrückt. Dann wird eine zusätzliche Schicht aufgetragen.

Wenn **Metal-Tech RG** auszuhärten beginnt, kann es von Flächen, die vorher mit Trennmittel behandelt worden sind, leicht entfernt werden.

Bei Verwendung von **Metal-Tech RG** zur Abdichtung von undichten Rohren, muss der Druck während der Reparaturzeit weggenommen werden. Jede austretende Flüssigkeit muss sorgfältig abgewischt werden, damit die Fläche absolut trocken und sauber ist.

Alle Werkzeuge müssen sofort nach Gebrauch mit Universalreiniger gereinigt werden.

Verarbeitungsanleitung Technisches Datenblatt

5. Ergiebigkeit **Volumenkapazität:** 570 cm³ per kg

6. Technische Daten

Mischungsverhältnis: siehe Verpackungsetikett

Aussehen:

Base: schwarze Paste
Aktivator: weiße Paste

Aushärtezeiten:

(bei 20°C)

Topfzeit: 3 Minuten
Beginn der Aushärtung: 10 Minuten
maschinell bearbeitbar: 30 Minuten
voll ausgehärtet: 2 Stunden

Feststoffanteil: 100 %

Haltbarkeit: 5 Jahre in verschlossenen Originalbehältern bei Temperaturen zwischen 5 und 30 °C.

Lebensmittelkontakt: entspricht den Anforderungen CFR 21.175.300 der FDA

7. Physikalische Daten

	Testmethode	Ergebnis
Biegefestigkeit	ASTM D790	50 N/mm ²
Druckfestigkeit	ASTM D695	84 N/mm ²
Zugscherfestigkeit	ASTM D1002	18 N/mm ²
auf gestrahltem Baustahl		
Wärmeverwerfungstemperatur	ASTM D648	52°C (125°F)
Härte Shore D	ASTM D2246	80
Korrosionsbeständigkeit	ASTM B117	5.000 Stunden
Oberflächenwiderstand		7 x 10 ¹³ Ohm
maximale Betriebstemperatur	trocken	250 °C
	nass	60 °C
Spezifisches Gewicht		1,75 g/cm ³

8. Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften

Bei Beachtung der üblichen Arbeitsschutzvorschriften ist die Verarbeitung von **Metal-Tech RG** unbedenklich. Es ist empfehlenswert während der Verarbeitung Schutzhandschuhe zu tragen. Sicherheitsdatenblätter können angefordert werden.

9. Verpackung

200 gr.