



RepaCoat CP-V Schwarz Produktnummer #2157

Produktbeschreibung

RepaCoat CP-V ist für eine spezielle Verarbeitungsweise entwickelte kalt aushärtende Epoxyformulierung. Durch den Einsatz spezieller Harze und Härter und inerte Füllstoffe wird mit RepaCoat CP-V eine hervorragende Beständigkeit gegen aggressive Chemikalien erreicht.

RepaCoat CP-V ist ein flüssiges 2 Komponenten Polymermaterial, mit hochverschleißfesten, 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

- Einfache und zeitsparende Anwendung durch sprühen mit dem RepaCoat Venturi-System
- Schützt das Grundmaterial vor Abrasiven Belastungen und aggressiven Medien
- Resistent gegen die meisten anorganischen Säuren und gleichzeitig gegen aggressive organische Säuren
- Hochbeständig gegen Lösemittel
- Hoher Verschleißschutz bei extremer abrasiver Beanspruchung
- Gefüllt mit hochwertigen keramischen Füllstoffen
- Hohe Ablauffestigkeit

Typische Anwendungen

- Tanks, Röhren, Leitungen und Pumpen
- der chemischen Industrie, Ölindustrie,
- Raffinerien
- Abgassystemen, Extrudern, Ventilatoren,
- Rohren (speziell Fallrohre), Rutschen,
- Behältern für Schüttgüter
- Abgassystemen (Temperaturlimit),
- Zentrifugen, Zyclone,
- Fördersysteme einschließlich Schraubenförderern,
- alle Typen von Mischern (Behälter und Rührwerk) etc.

Packungsgrößen

1,4 Doppelkartusche

Aufbewahrung/Haltbarkeit

Im originalen, ungeöffneten Behälter trocken, kühl und frostfrei (5°C – 20°C) lagern. Die Haltbarkeit beträgt 2 Jahre. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. Höhere Temperaturen reduzieren die Lagerdauer.

Technische Daten

Technische Daten	Wert
Topfzeit (+20°C) [Min]	40
Aushärtezeit (+20°C) [Std]	24
voll ausgehärtet/chemisch voll belastbar (+20°C) [Tage]	7
Spez. Gewicht [g/cm ³]	1,4
E-Modul DIN 53457 [N/mm ²]	5200
Druckfestigkeit [N/mm ²]	120
Zugfestigkeit [N/mm ²]	48
Zugscherfestigkeit [N/mm ²]	18
Härte (nach 48 Std.) [Shore D]	>80
Temperaturbeständigkeit [°C]	-20 bis +170
Spezifischer Oberflächenwiderstand [Ωcm]	1,2 x 10 ¹⁴
Mischungsverhältnis Harz / Härter [Volumen]	2 : 1
Menge für 1m ² (mit einer Dicke von 0,30mm) [g]	~400
Minimale Verarbeitungstemperatur [°C]	+15
Minimale Dicke	300 µm
Maximale Luftfeuchtigkeit bei der Verarbeitung [%]	75
Überbeschichtungszeitfenster [Std]	1,5 - 9

Chemische Beständigkeit

Organische Chemikalien		
Aceton	1 - 2	Quellung
Methanol	1 - 2	
Methylenchlorid	2	Quellung
Phenol (wässrig)	1 - 2	
Säuren		
Essigsäure (10%)	1 - 2	
Essigsäure (50%)	3	
Milchsäure	1	
Phosphorsäure (85%)	1	
Salpetersäure (10%)	1 - 2	
Salpetersäure (60%)	3	
Salzsäure (37%)	2	
Schwefelsäure (96%)	1 - 2	Oberfläche matt
Laugen		
Ammoniumhydroxid (20%)	1	
Kaliumhydroxid (20%)	1	
Natriumhydroxid (20%)	1	

1 = voll beständig 2 = bedingt beständig 3 = nicht beständig

Alle Materialwerte sind Durchschnittswerte und variieren auf Grund des Mischungsverhältnisses, der Materialmenge und den Umgebungsbedingungen. Die hier genannten Materialwerte basieren auf Normalbedingungen (STP) von +20°C (68°F) und 1013mbar.

Verbrauchsberechnung

Menge für 1m² (mit einer Schichtdicke von 300µm) 480g

In dieser Kalkulation ist ein Materialüberschuss von 20 % zum Ausgleich von Toleranzen sowie anwendungsbedingtem Mehrverbrauch einkalkuliert.

Wichtige Hinweise

Bitte beachten Sie die Hinweise im Sicherheitsdatenblatt.

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.

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 niedrigeren Temperaturen wird empfohlen, die Bauteile vorzuheizen.

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^{1/2}.

Mischen

Durch Gebrauch des RepaCoat Venturi-Systems ist kein manuelles Mischen erforderlich.

Anwendung

RepaCoat CP-V wird mit dem RepaCoat Venturi-System gesprüht. Das System arbeitet mit Pressluft und 8bar Druck [RepaCoat Venturi-Spritzpistole (Prod-Nr.:8154), Venturi-Mischwendel (Prod-Nr.: 8155)].

Für weitere Informationen siehe Datenblatt „Venturi Coating-System“.

Die Anwendungstemperatur sollte zwischen +15 und +30°C liegen. Für bestmögliche Beschichtungen empfehlen wir den Auftrag von mindestens 2 Schichten in einem Abstand von mindestens 1,5 Std. (Vorschubeinstellungen: Stufe 4-5 / Luftzufuhr: Stufe 2-3). Die damit erreichte Schichtdicke beträgt etwa 300 µm pro Auftrag.

Entsorgung

Nicht verbrauchtes Restmaterial aus den Kartuschen 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).

Qualifikation und Service

Um eine bestmögliche Qualität sowie fehlerfreie Anwendung zu gewährleisten bieten wir die folgenden Dienstleistungen:

- Beratung per Telefon und/oder bei ihnen vor Ort auf der Baustelle
- Baustellenaufsicht und Überwachung der Arbeiten vor Ort
- Komplette Durchführung der Arbeiten durch unsere erfahrenen Anwendungstechniker

Weitere Informationen dazu können dem Dienstleistungsdatenblatt entnommen werden

RepaCoat CP-V Schwarz #2157

F047/2017

Stand: 19.03.2018

DIAMANT Metallplastic GmbH

Hontzlarstr. 12 – 14
41238 Mönchengladbach
GERMANY
Tel.: +49 (0)2166 – 98360
Fax: +49 (0)2166 – 83025
Mail: info@diamant-polymer.de
www.diamant-polymer.de

Die hier aufgeführten technischen Daten wurden unter Laborbedingungen ermittelt und zum Tage der Produkt-herstellung durch Qualitätssicherungsprozesse verifiziert. Änderungen sind vorbehalten und können ohne vorherige Information durchgeführt werden. Die Verifizierung der Datenaktualität obliegt dem Kunden und sollte vor der Materialbestellung bei DIAMANT angefragt werden. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Käufers. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen. Alle technischen Daten differieren je nach Belastungen und Einsatzbedingung. Konkrete Anwendungsdaten erteilen wir auf Wunsch in jedem Einzelfall.