

## RepaCoat PH 1000 P

### Produktnummer #2424

#### Produktbeschreibung

RepaCoat PH ist ein pastöses 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

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

#### Typische Anwendungen

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

#### Packungsgrößen

1 kg, 5 kg, 20 kg  
Sondergrößen auf Anfrage

#### 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.

#### Verbrauchsberechnung

Menge für 1m<sup>2</sup> (mit einer Schichtdicke von 2mm) 2,7Kg

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.

#### Technische Daten

| Technische Daten                                              | Wert                     |
|---------------------------------------------------------------|--------------------------|
| Farbe                                                         | Grau                     |
| Kugeldurchmesser [mm]                                         | 0,5 - 1,0                |
| Eigenschaften                                                 | pastös                   |
| Mischungsverhältnis (Gewicht) [g]                             | 70 : 30                  |
| Spezifisches Gewicht [g/cm <sup>3</sup> ]                     | 2,2                      |
| Topfzeit (+20°C) [Min]                                        | ~45                      |
| Druckfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]                          | 85                       |
| Aushärtung (volle Belastung) [Std.]<br>chemisch<br>mechanisch | 6 - 7 Tage<br>24 Stunden |
| Härte (nach 24 Std.) [Shore D]                                | -90                      |
| Temperaturbeständigkeit (°C) [kontinuierlich]                 | 140                      |
| Überbeschichtungszeitfenster [Std]                            | 1,5 - 9                  |

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.

## 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 Tabelle „Technische Daten“ auf Seite 1. gibt praxisrelevante Topfzeitwerte für eine 1kg Packung an.

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<sup>1/2</sup>.

## 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.

## Anwendung

RepaCoat PH wird gespachtelt. Zunächst mit Druck eine dünne Adhäsionsschicht mit einem Spachtel auftragen. Dann den Rest Material mit dem Spachtel in einer Schichtdicke von mindestens 1mm auftragen. Die minimale Auftragsstärke beträgt 2mm. Sollte eine zweite Schicht RepaCoat PH aufgetragen werden, so wird ein optimaler Verbund zur ersten Schicht erreicht, indem die 1. Schicht mindestens 1,5 Std. reagiert hat.

## Entsorgung

Nicht verbrauchtes Restmaterial aus den 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).

## 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 PH 1000 P #2424

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](mailto:info@diamant-polymer.de)

[www.diamant-polymer.de](http://www.diamant-polymer.de)

Die hier aufgeführten technischen Daten wurden unter Laborbedingungen ermittelt und zum Tage der Produktherstellung 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.