

## PRODUKTINFORMATION

### CHEMONIT REPARATURKITT A+B

#### Anwendungsbeispiel

**CHEMONIT REPARATURKITT A+B** reaktionshärtender, lösungsmittelfreier, pastenförmiger Werkstoff für die Reparatur von kleineren Schäden, wie z. B. Poren und Rissen an HartgummiAuskleidungen.

**CHEMONIT REPARATURKITT A+B** ist nur anwendbar für Reparaturflächen bis max. 100 mm Durchmesser. Größere Schäden sind durch Kombination von Hartgummiplatten und **CHEMONIT REPARATURKITT A+B** zu reparieren. Ein weiteres Anwendungsgebiet ist die Hartgummierung von Flanschen auf Baustellen. Hierbei werden vorgeschchnittene vulkanisierte Hartgummiringe oder –segmente auf die Flanschfläche appliziert.

Der **CHEMONIT REPARATURKITT A+B** ist insbesondere einsetzbar im Trinkwasserbereich, er entspricht den KTW - Empfehlungen sowie dem DVGW-Arbeitsblatt W 270.

**CHEMONIT REPARATURKITT A+B** wird in 2 Komponenten A + B geliefert. Beide Komponenten werden erst vor Gebrauch, nach Vorschrift, gemischt.

#### Lagerung

Lagerfähigkeit: max. 9 Monate in verschlossenen Originalgebinden

Lagerbedingungen: dunkel, trocken, bei + 15 °C - + 25 °C gemäß DIN 7716

#### Verarbeitungshinweise

Die Anwendung setzt eine Umgebungstemperatur von + 15 °C bis + 45 °C voraus. Bei niedrigerer Temperatur erhärtet die Paste nur sehr träge oder unter Umständen nur unvollständig.

#### Untergrundvorbereitung

Die mit **CHEMONIT REPARATURKITT A+B** zu bearbeitenden Flächen müssen trocken, sauber, öl- und fettfrei und von Chemikalien befreit sein. Die zu bearbeitenden Flächen sind mit einer rauen Schleifscheibe frei zu schleifen (24er Körnung). Freigelegte Stahlflächen bieten eine bessere Haftung, wenn sie durch Druckluftstrahlung gestrahlt werden, wobei ein Normreinheitsgrad von mindestens SA 2,5 gemäß DIN EN ISO 12944-4 anzustreben ist, d. h. die Rauhtiefe Rz muss mindestens 50 µm betragen.

#### Applikation

Unmittelbar vor Gebrauch sind gleiche Gewichtsanteile der Komponenten A + B sorgfältig, ohne Lufteinschlüsse, zu einer homogenen, spachtelfähigen Masse zu vermischen. Die Spachtelmasse ist innerhalb von 30 Minuten zu verarbeiten.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	CHEMONIT REPARATURKITT A+B	INDEX G vom 22.01.2005
Seite: 1/2	Produktinformation	ersetzt Ausgabe: 02.09.2003

Die verarbeitungsfähige Paste ist mittels Spachtel auf die vorbereiteten Flächen zu applizieren. Die Verarbeitbarkeit der Zweikomponente-Mischung beträgt bei + 25 °C ca. 30 Minuten (Topfzeit).

### **Aushärten**

Das Aushärten erfolgt bei + 25 °C nach ca. 8 – 10 Stunden. Durch eine thermische Behandlung (Warmluft oder Heizstrahler bei ca. + 60 °C) kann die Aushärtzeit deutlich verringert werden. Nach dem Aushärten der Reparaturstelle kann diese z. B. durch Schleifen nachbearbeitet werden.

### **Produktbeschreibung**

Basis:	Kunstharz
Lösungsmittel:	lösungsmittelfrei
Farbe:	anthrazit
Spezifisches Gewicht:	1,85 (g/cm <sup>3</sup> )
Härte:	80 + 5 (Shore D)

### **Sicherheitsvorschriften**

Die Sicherheitsvorschriften und die Gefahrenhinweise auf den Gebinden sind zu beachten!

### **Lieferform**

<b>Produktbezeichnung</b>	<b>Gebinde</b>	<b>Artikel Nr.</b>
<b>CHEMONIT REPARATURKITT A+B</b>	1 kg Set mit je 0,5 kg Komp. A und Komp. B	525 0563
<b>CHEMONIT REPARATURKITT A+B</b>	0,5 kg Set mit je 0,25 kg Komp. A und Komp. B	525 0556

Vorstehende Angaben resultieren aus praxisnahen Versuchen und langjährigen praktischen Erfahrungen. Wir empfehlen wegen der unterschiedlichen Materialien und außerhalb unseres Einflusses liegenden Arbeitsbedingungen, in jedem Falle ausreichende Eigenversuche. Eine Haftung kann aus diesen Hinweisen in keinem Fall abgeleitet werden.

Dieses Merkblatt soll Sie beraten. Die Angaben beruhen auf eingehenden Untersuchungen, jedoch kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Da wir um eine ständige Weiterentwicklung unserer Produkte bemüht sind, empfiehlt es sich, den Index und das Datum dieses Merkblattes zu beachten und sich gegebenenfalls zu erkundigen, ob inzwischen Eigenschaften geändert wurden. Dieses Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden Ausgaben. Bei Unklarheiten fordern Sie unseren Technischen Berater für eine Detailbesprechung an.

**TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH, Heuweg 4, D-06886 Wittenberg**  
**Telefon: (0 34 91) 6 35 – 50, Telefax: (0 34 91) 6 35 – 5 52**