

**PRODUKTINFORMATION      REMACOAT REPAIRKIT**

**Allgemeine Eigenschaften**

**REMACOAT REPAIRKIT** ist ein lösemittelfreier, elastischer Reparaturkitt auf Polymerbasis eines modifizierten Polybutadien-Kautschuk (BR).

**REMACOAT REPAIRKIT** zeigt in Verbindung mit **REMACOAT PR 100 PRIMER** eine ausgezeichnete Adhäsion zu verschiedenen Substraten, wie beispielsweise Stahl, Weichgummierungen, Hartgummierungen, Graphitbauteilen und säurefester Keramik.

Die herausragenden Eigenschaften von **REMACOAT REPAIRKIT** sind die gute Chemikalienresistenz gegen nicht oxidierend wirkende Mineralsäuren, Basen, wässrigen Phasen und insbesondere die gute Resistenz gegen Medien, die einen hohen Feststoffanteil aufweisen.

**REMACOAT REPAIRKIT** ist in einem Temperaturbereich von - 40 °C bis + 90 °C einsetzbar.

**Anwendungsgebiete**

**REMACOAT REPAIRKIT** findet Anwendung für die Reparatur von Behältergummierung, Rohrleitungen, Trommeln, Rutschen, Rinnen und von Übergängen von Hart- und Weichgummierungen an Flanschdichtflächen.

**Verarbeitung**

Das Reparatursystem **REMACOAT REPAIRKIT** besteht aus dem **REMACOAT PR 100 PRIMER** und der Zweikomponenten-Spachtelmasse (Komponente A + B). Vor Verarbeitung sind die einzelnen Komponenten gut zu vermischen.

**Mischen der einzelnen Komponenten**

Mischungsverhältnisse	Gewichtsteile [kg]	Volumentteile [L]
<b>REMACOAT PR 100 PRIMER</b>	100	100
<b>REMACOAT REPAIRKIT</b>		
Komponente A	100	100
Komponente B (Härter)	5	6

**Verarbeitbarkeit (Topfzeit) \***

Temperatur	Grundierung	Spachtelmasse
+ 15 °C	ca. 240 Minuten	ca. 40 Minuten
+ 20 °C	ca. 180 Minuten	ca. 30 Minuten
+ 30 °C	ca. 80 Minuten	ca. 10 Minuten

\* Die Topfzeiten, Kontaktlebezeiten und Ruhezeiten hängen naturgemäß immer ab von Klima und Umwelteinflüssen, wie z. B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, Belüftung etc. Die angegebenen Zeiten sind daher nur als generelle Richtlinien zu betrachten; die ideale Zeit muss vor Ort, unter Berücksichtigung der jeweiligen klimatischen Bedingungen ermittelt werden.

**Materialverbrauch**

**REMACOAT PR 100 PRIMER**      ca. 0,2 kg / m<sup>2</sup>  
**REMACOAT REPAIRKIT (A+B)**    ca. 1,4 kg / m<sup>2</sup> je 1 mm Schichtstärke

**Anwendungsbeispiele**

- a) Reparatur von gummierten Walzen, Trommeln, Tragrollen, Rutschen, Rinnen
- b) Reparatur von Verschleißschutzgummierungen auf Polymerbasis von Natur-, Styrolbutadien- und Nitritkautschuk und Polyharnstoffsystemen
- c) Ausfüllen von Rillen und Stoßstellen von Gummierungen, welche im Schüttgutbereich eingesetzt werden
- d) Reparatur von Weichgummiauskleidungen mit Hartgummi-Untergummierung in der Weichgummiebene
- e) Reparatur in dem Bereich der Lippe des Flansches, der von der Flanschdichtung noch abgedeckt wird (max. die halbe Länge der Anschrägung)
- f) Reparatur von Spezialgummierungen auf Polymerbasis von Brombutyl, Chloropren- und chlorsulfoniertem Polyethylenkautschuk unter Berücksichtigung der chemischen Belastbarkeit.

**Oberflächenvorbehandlung**

Die mit **REMACOAT REPAIRKIT** zu bearbeitenden Flächen müssen sauber, öl-, fett- und chemikalienfrei sein. Die zu bearbeitenden Flächen sind mit einer rauen Schleifscheibe (Körnung 24), ggf. bis auf das Metall, frei zu schleifen.

### Lagerstabilität

Maximale Lagerfähigkeit bei Temperaturen bis zu + 25 °C in verschlossenen Originalgebinden. Es ist die DIN 7716 zu beachten.

**REMACOAT PR 100 PRIMER:**

12 Monate

**REMACOAT REPAIRKIT, Komponente A:**

6 Monate

**REMACOAT REPAIRKIT, Komponente B (Härter):**

12 Monate

### Applikation

a) Auftrag der Grundierung

Der **REMACOAT PR 100 PRIMER** ist auf die vorbereiteten Reparaturstellen flächendeckend dünn aufzutragen (1 Einstrich). Die aufgetragene Grundierung muss bei + 23 °C ± 2 °C mindestens 2 Stunden ablüften.

b) Reparatur mit **REMACOAT REPAIRKIT**

Kurz vor Gebrauch sind die Weichgummikitt-Komponenten A und B, möglichst ohne Luft einschüsse, gut zu vermischen, bis sich eine spachtelfähige Masse ergibt. Die verarbeitungsfähige Reparaturpaste ist mit einem Spachtel auf die vorbereitete Reparaturstelle zu applizieren.

Metall- und Nahtbereiche werden zuerst dünn mit **REMACOAT REPAIRKIT** ausgespachtelt und danach wird luft- und blasenfrei auf die entsprechende Schichtstärke aufgefüllt. Beim Auftragen der Paste ist darauf zu achten, dass keine Hohlräume verbleiben.

### Aushärten

Das Aushärten erfolgt bei + 23 °C ± 2 °C nach ca. 24 Stunden. Durch Temperatureinfluss (Warmluft oder Heizstrahler bei ca. + 60 °C) kann die Aushärtzeit deutlich verringert werden. Nach dem Aushärten ist die mit **REMACOAT REPAIRKIT** ausgefüllte Reparaturstelle ggf. zu schleifen.

### Lieferbare Gebinde

Produktbezeichnung	Gebinde* [kg]	Artikel-Nr.
<b>REMACOAT PR 100 PRIMER</b>	0,25	590 3290
<b>REMACOAT REPAIRKIT</b>		
Komponente A grau	0,5	590 3470
Komponente B (Härter)	0,025	525 2891

\* Besondere Liefergebände auf Anfrage

### Mechanisch-physikalische Kennzahlen:

Eigenschaften	Einheit	Prüfnorm	Kennwert
Polymer		DIN ISO 1629	BR
Reißfestigkeit	[MPa]	DIN 53504	≥ 3
Reißdehnung ermittelt am:	[%] Stab S2	DIN 53504	≥ 100
Härte	[Shore A]	DIN 53505	75 + 5
Rückprall-Elastizität	[%]	DIN 53512	≥ 30
Abrieb	[mm <sup>3</sup> ]	DIN 53516	≤ 250
Dichte	[g / cm <sup>3</sup> ]	DIN 53479	1,17 + 0,02
Haftfestigkeit auf Stahl	[MPa]	DIN EN ISO 4624	≥ 2
Oberflächenwiderstand	[Ω]	DIN IEC 60093	≥ 10 <sup>11</sup>
Funkenprüfspannung	[KV/mm]	DIN EN 14879-4	5
Dauer-Einsatztemperatur	[°C]		≤ 90
Flächenpressung	[MPa]		≥ 2

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

**REMA TIP TOP GmbH**  
**Business Unit Industrie**  
**Gruber Straße 63**  
**85586 Poing**

**Telefon: +49 (0)81 21/7 07-2 55**  
**Telefax: +49 (0)81 21/7 07-2 22**  
**E-Mail: [bernd.dietz@tiptop.de](mailto:bernd.dietz@tiptop.de)**