

Allgemeine Beschreibung:

RWEV PU 80 SP ist ein schwarzes spachtelbares elastisches 2 K-Verbundmaterial mit geringem Anteil an keramischen Füllstoffen.

Es wird zum Schutz von Metallen gegen extremen Verschleiß durch Erosion eingesetzt. Insbesondere dann, wenn Vibrationen, Dehnungen oder Schläge auftreten.

Besondere Eigenschaften:

- Extremer Verschleißschutz bei Partikelerosion
- Hohe Weiterreißfestigkeit
- Hohe Elastizität
- Geringe Shore-Härte
- Schnelle Aushärtung
- Gute chemische Beständigkeit

Anwendungsgebiete:

RWEV PU 80 SP bietet auch dann hohen Schutz gegen Partikelerosion, wenn der Aufprall senkrecht erfolgt.

Beispiele für Anwendungen sind: Pumpen, Zykclone, Schütten, Förderanlagen, Leitungen für Pulver, Separatoren, Trichter.

RWEV PU 80 SP ersetzt vielfach den Verschleißschutz durch Keramikplatten oder Gummiauskleidungen.

Technische Daten:

Farbe:	Schwarz
Spez. Gewicht:	1,1 g/cm ³
Absinkfestigkeit 3 mm:	Kein Absinken
Shore-A:	75
Schrumpfung:	< 0,1 %
Max. Dehnung:	800 %
Zugfestigkeit:	12 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit trocken:	80°C
Temperaturbeständigkeit nass:	50°C

Chemische Beständigkeit:

Mineralöle	1-2	Ketone (allg.)	3
Benzin	1-2	Aceton	3
Salzsäure bis 10 %	1-2	Ester (allg.)	2-3
Salzsäure bis 20 %	2	Ethylacetat	2-3
Schwefelsäure bis 10 %	2	Chlorkohlenwasserst. (allg.)	2-3
Natronlauge bis 30 %	2	Methylenchlorid	3-4
Konz. Kalilauge	2	Toluol	1-2
Konz. Ammoniumhydroxid	2	Kältemittel	2
Essigsäure bis 5 %	2-3	Naphta	1-2
Salzwasser	1	Diesel	1-2

1: voll beständig

2: Kurzes Eintauchen möglich

3: beständig bei sofortigem Abwischen 4: unbeständig

Verarbeitung:

- Entfernen aller oberflächlichen Verschmutzungen. Insbesondere müssen Öle und Fette gründlichst entfernt werden. Anschließend trocknen der Oberfläche.
- Aufrauen der Oberfläche auf eine Rautiefe von ca. 100 μ . Ideal ist Sandstrahlen.
- Harz A und Härter B im angegebenen Mischungsverhältnis (s.u.) intensiv verrühren. Hierbei auch die Randbereiche einarbeiten. Idealerweise mind. 3 min mit elektrischem Intensivührer bei niedriger Drehzahl mischen. Menge so ansetzen, dass sie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
- Zunächst eine dünne Adhäsionsschicht unter Druck mit einem Spatel auftragen, dann bis auf die gewünschte Schichtdicke ergänzen.
Eine optimale Haftung wird erzielt, wenn die Oberfläche nach dem Aufrauen zunächst mit RWEV B4NV-SF geprimert wird.
- Ideal ist es, NS PU 80 SP mind. 1 mm dick aufzutragen.

Verarbeitungsart:

Spachteln

Verarbeitungsbedingungen:

Mindesttemperatur: 10°C
 Max. Luftfeuchtigkeit: 80 %
 Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche: mind. 3°C über dem jeweiligen Taupunkt
 Mindestschichtdicke: 0,5 mm

Mischungsverhältnis (nach Gewicht):

Harz (Komponente A, hochviskos, schwarz)	4,0
Härter (Komponente B, viskos, gelblich)	1

Typische Ansatzmengen:	100 g	250 g	500 g
Harz:	80	200	400
Härter:	20	50	100

Topfzeit (25°C, 100 g-Ansatz):

Mind. 7 min.

Aushärtung bei 25°C:

Leichte Belastung:	nach 16 h
Volle Belastung:	nach 36 h
Chemisch voll beständig:	nach 72 h

Ergiebigkeit:

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 0,5 mm) werden 0,55 kg benötigt.

Sonstiges:

Lagerung: Möglichst nicht über 35°C; Behälter sorgfältig verschließen.
 Haltbarkeit: Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 6 Monate haltbar.
 Sicherheit: Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt lesen.

Die angegebenen technischen Daten sind als allgemeine Richtlinien zu verstehen. Sie wurden in Laborversuchen unter optimalen Bedingungen erzielt. Für die Eignung der Produkte zu den jeweiligen besonderen Verwendungszwecken des Bestellers kann keine Haftung übernommen werden. Es wird empfohlen, diese besondere Eignung in Vorversuchen zu prüfen.