



PRODUKT - DATABLAD
COMTEC®

443

RUBCOAT QC

HURTIG HÆRDENDE, HØJT YDENDE POLYMER ELASTOMER

ANVENDELSESMULIGHEDER

COMTEC® 433 RUBCOAT QC er en avanceret, pasta-lignende elastomer komposit, med en hårdhed på A 60, udviklet til at reparere og regummie gummi komponenter, så som transportbånd, kompensatorer, off-road dæk, løbehjul samt til at jævne områder hvor der er udført reparationer. COMTEC® 433 RUBCOAT QC kan også anvendes til beskyttelse af metaloverflader i tragte, render, tanke, pumper o.s.v. Den specielle blanding af komplekse polymer harpikser samt den unikke hærder, giver tilsammen en enestående koldhærdende gummi, som kan sidestilles med enhver anden industrigummi. 433 RUBCOAT QC kan påføres med en spartel, eller med den medfølgende COMTEC spartel. 433 RUBCOAT QC bør anvendes hvor reparationstiden er en afgørende faktor.

De følgende informationer omhandler oplysninger vedrørende klargøring af overflader, blanding og påføringsinstruktioner. For at opnå det bedste og mest holdbare resultat, anbefales det at læse denne instruktion nøje, inden arbejdet påbegyndes.

KLARGØRING AF OVERFLADE

Alle overflader skal være ru og rengjorte inden produktet påføres.

Rengøring:

Fjern alt snavs, olie og fedt fra gummiet, samt fjern løs rust fra eventuelle metaloverflader.

Anvend COMTEC® 492 UNICLEAN.

Klargøring af overfladen:

Fjern alt løs, beskadiget gummi fra reparationsstedet, ved at skære dette væk. Overfladen hvor reparationen skal udføres skal være ru. Dette kan gøres med en roterende stålborste, eller en speciel grov slibeskive.

Metaloverflader bør sandblæses til SA 2,5 med en ruhed på 75µ. Hvis det ikke er muligt at sandblæse, kan man slibe overfladen groft for at opnå samme vedhæftning. Hvis man anvender slibemaskiner, skal man passe på at man ikke polerer overfladen.

Kanter på gummireparationen på f. eks transportbånd, slanger og dæk, bør skæres rene, for at opnå den bedst mulige vedhæftning i samlingen.

Påføring af primer:

Overflader skal primes med COMTEC® 441 Primer inden påføring af COMTEC® 433 RUBCOAT QC (Dette leveres altid med)

Før primeren påføres, skal alle løse rester fjernes med børste eller med ren tør trykluft (Pas på olie i tryklufften). Hæld katalysatoren, leveret i en lille flaske, i primeren, og bland det ved at ryste det godt sammen, påfør et tyndt jævnt lag med en blød pensel på hele overfladen.

Primeren skal tørre mindst 10 minutter og maksimalt 1 time før påføringen af RUBCOAT.

BRUGSVEJLEDNING/BLANDING

Kontroller at området er fuldstændig klargjort til at påføre RUBCOAT. Sikre at der er tilstrækkelig materiale til en komplet reparation. COMTEC[®] 433 RUBCOAT QC er et 2-komponent kompositmateriale, som består af en harpiks base og en hærder. Disse skal blandes til en homogen masse inden anvendelse. Når disse to komponenter blandes begynder hærde processen. Hærderen kan evt. hældes i beholderen med base. Bland omhyggelig med en spatel, til der opnås en homogen, ensfarvet masse. COMTEC[®] 433 RUBCOAT QC leveres som samlet sæt, men adskilt i beholderen. Åben beholderen og bland i det beskrevne forhold, som beskrevet på beholderen.

Påføring

Overflade: Påfør RUBCOAT på den primede overflade med en spatel eller med den medfølgende COMTEC spatel. Pres stille og roligt materialet ned i den ru overflade/revnerne. Hvis det er nødvendigt, (transportbånd) kan man forstærke med COMTEC gaze mellem lagene. Sikre at gazen er komplet indkapslet i RUBCOAT. Hvis nødvendig, påfør ekstra lag i henhold til hærdeskemaet.

Holdbarhed

Ved opbevaring mellem 5°C og 30°C i original emballage er holdbarheden 12 måneder.

SIKKERHEDSDATA

Hærdet materiale er ikke klassificeret som farligt for bruger.

SIKKERHEDSINFORMATION

Brug handsker under arbejdet. Læs sikkerhedsdatablad før anvendelse.

Hærdningsskema ved 20° C

| | |
|-------------------------|----------------------------|
| Pot Life | 10 minutter |
| Klæbefri | 30 minutter |
| Let belastning | 1 time |
| Fuldt mekanisk hærdet | 24 timer |
| Volumen | 900 cm ³ /1,0kg |
| Tørstoffer | 100 % |
| Opløsningsmidler | ingen |

Blandingsforhold

| | Base | Hærder |
|-------------|--------------|------------|
| Ved volumen | 2 | 1 |
| Ved vægt | 2 | 1 |
| | Farvet pasta | Klar væske |

De angivne tekniske data er fastlagt i laboratorium. Disse data må kun opfattes som generel information. DEPAC kan ikke give direkte eller indirekte garantier for specifikke anvendelser af produktet. Hvis der på visse betingelser gives en garanti er denne begrænset til kun at omfatte erstatning af det købte produkt.

DEPAC Anstalt (Establishment)

Industriestrasse 733
FL-9492 Eschen
Liechtenstein
Tel.: +423-373-9700
Fax: +423-373-9719
e-mail: office.depac@supra.net
Internet: www.depac.at

DEPAC Dichtungstechnik GMBH

Alfenzstrasse 9
A-6700 Bludenz
Austria
Tel.: +43-5552-31340
Fax: +43-5552-31370
e-mail: office@depac.at
Internet: www.depac.at

DEPAC S.A. (Pty) Ltd.

367 Kyalami Boulevard
Kyalami Business Park
Midrand, Gauteng
Republic of South Africa
Tel.: +27-11-4661600
Fax: +27-11-4664059
e-mail: sales@depacsa.co.za
Internet: www.depacsa.co.za

DEPAC Seals, Inc.

416 E. Elizabeth Avenue
Linden, NJ 07036
USA
Tel.: +1-908-587-9830
Fax: +1-908-587-9832
e-mail: office@depacseals.com
Internet: www.depacseals.com

Worldwide more than 50 authorized distributors

Your local DEPAC distributors: