



PRODUKT - DATABLAD
COMTEC®

456
RUBCOAT L

FLYDENDE, HØJT YDENDE POLYMER ELASTOMER TIL GUMMIBELÆGNING SAMT REPARATION AF GUMMI

ANVENDELSESMULIGHEDER

COMTEC® 456 RUBCOAT L er en avanceret, penselbar elastomer komposit, med en hårdhed på A 60, udviklet til at reparerer og regummier gummi komponenter, så som transportbånd, kompensatorer, off-road dæk samt til at jævne områder hvor der er udført reparationer. COMTEC® 456 RUBCOAT L 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.

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 gummi, 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® 456 RUBCOAT L (Dette leveres altid med)

Før primeren påføres, skal alle løse rester fjernes med børste eller med ren tør trykluft (Pas på olie i tryklufften)

Påfør et tyndt jævnt lag med en blød pensel på hele overfladen.

Primeren skal tørre mindst 60 minutter og maksimalt 8 timer 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® 456 RUBCOAT L 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. Massen hældes ud på et blandeboard og blandingen fortsættes i yderligere 2 minutter. Undgå luftbobler i massen.

Påføring

Overflade: Påfør RUBCOAT på den primede overflade i et jævnt lag med en pensel. Hvis nødvendig, påfør et ekstra lag i henhold til hærdeskemaet.

I form: Hæld den blandet masse i den forberedte form. Ryst eller vibrer formen stille og roligt for at fylde formen korrekt samt fjerne eventuelle luftbobler.

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	26 minutter
Klæbefri	3 timer
Let belastning	16 timer
Fuldt mekanisk hærdet	3 dage
Dækkevne	2,2 m ² /0,6kg v/250µ
(Minimum anbefalet lagtykkelse pr. påføring)	
Tørstoffer	100 %
Opløsningsmidler	ingen

Holdbarhed

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

Blandingsforhold	Base	Hærder
Ved volumen	2	1
Ved vægt	2	1
	Lys gul gele	Farvet 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: