

PRODUKTINFORMATION

REMACOAT A-80

PRODUKTBESCHREIBUNG

REMACOAT A-80 ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Die beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten reagieren bei normaler Umgebungstemperatur innerhalb von wenigen Sekunden zu einem hochelastischen Werkstoff.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus Grundierung **REMACOAT PR 100** und den beiden hochreaktiven Flüssigkomponenten **REMACOAT A-80 ISO** und **REMACOAT A-80 POLY**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen, thermischen und mechanischen Beanspruchung.

POLYMERTYP

Komp.	Polymertyp	Farbe
ISO	Diphenylmethandiisocyanat (Isomere und Homologe)	Honigfarben, transparent
POLY	Mischung aus Polyoxyalkylaminen	Grau, beliebig einfärbbar

ANWENDUNGSGEBIETE

REMACOAT A-80 wird vor allem im Verschleißschutzsektor als multifunktionaler Oberflächenschutz eingesetzt. Typische Anwendungsgebiete sind die Auskleidungen von:

- Brücken
- Kühlräumen bzw. Tieftemperaturlagerräumen
- Wasch- und Reinigungsstationen
- Tanktassenbeschichtungen
- Beschichtung von Ölpipelines
- Tunnel
- Meerwasserentsalzungsanlagen
- Terrassen
- Auskleidung von Abwassersystemen

EIGENSCHAFTEN

- Gute Widerstandsfähigkeit gegenüber Nassverschleiß
- Schnelle Verfestigung
- Über Kopf applizierbar
- Hoch elastisch
- Gute Rissüberbrückung

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Stahl, Beton, Estrich oder Putz. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein. Bei der Ausführung von Bauteilen aus Beton, Estrich oder Putz ist zusätzlich die DIN 1045 zu beachten.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

C-STAHL

Sämtliche zu beschichtende Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Verunreinigungen sein. Alle Verunreinigungen, auch visuell nicht feststellbare, müssen entsprechend der DIN TR 55684 bzw. der DIN EN ISO 8502 entfernt werden.

Unlegierter Stahl muss entsprechend der DIN EN ISO 12944-4 metallisch blank gestrahlt werden und einen Oberflächenvorbereitungsgrad von mindestens SA 2½ nach DIN EN ISO 8501-1 (SSPC-SP 10, NACE No. 2) aufweisen sowie dem Rauheitsgrad „Mittel (G)“ nach der DIN EN ISO 8503-2 entsprechen. Es muss eine Mindestrautiefe von $R_z \geq 70 \mu\text{m}$ erreicht werden.

Um eine Flugrostbildung zu vermeiden, ist die Grundierung unmittelbar nach dem Strahlen und Reinigen des Untergrunds aufzubringen oder das Bauteil muss auf eine relative Luftfeuchte $\leq 40\%$ klimatisiert werden.

BETON

Die Oberfläche des Betons ist durch geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass sie trocken, öl- und staubfrei ist und eine Zugfestigkeit von mindestens $1,5 \text{ N/mm}^2$ und eine Druckfestigkeit von mindestens 25 N/mm^2 aufweist. Die Restfeuchte im Beton darf 4% nicht übersteigen.

KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

Während der Beschichtung sind die von TIP TOP festgelegten Mindest- und Höchsttemperaturen des Untergrunds und der Beschichtungsstoffe einzuhalten. Um Kondensatbildung zu vermeiden, müssen alle Oberflächen auf einer Temperatur von mindestens 3K über dem Taupunkt gehalten werden.

Klimabedingungen	Kennwert
Max. Luftfeuchte	$\leq 98\%$
Verarbeitungstemperatur	-10°C bis $+50^\circ\text{C}$
Taupunkt Abstand	5 K , Minimum 3K

VERARBEITUNG

Vor dem Einsatz des Produktes ist stets die Verarbeitungsanweisung zu beachten.

Die Grundierung **REMACOAT PR 100** wird im Airless-Spritzverfahren, durch Rollen oder Streichen auf den Untergrund appliziert. **REMACOAT PR 100** muss vor dem Überbeschichten „klebfrei“ sein.

Die beiden Flüssigkomponenten **REMACOAT A-80 ISO** und **REMACOAT A-80 POLY** werden mittels 2K-Hochdruckspritzmaschinen im Airless-Verfahren auf den grundierten Untergrund aufgetragen.

Die **REMACOAT A-80 POLY** Komponente muss vor der Applikation sehr gut aufgerührt werden.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
REMACOAT A-80 POLY	100	100
REMACOAT A-80 ISO	109	100

REMACOAT A-80

APPLIKATIONSHINWEISE

Hinweis	Kennwert
Gelzeit	ca. 10 - 12 sek.
Klebfrei-Zeit	ca. 60 sek.
Vorwärmtemperatur	+25°C bis +30°C
Verarbeitungstemperatur	ISO: +75°C / POLY: +80°C
Verarbeitungsdruck	140 - 180 bar

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch zu reinigen. Die Spritzpistole ist mit Aceton, MEK (Methyl-ethylketon) oder mit DMF (Dimethylformamid) zu reinigen. Die Reinigung der Maschine, Pumpe und der Schläuche erfolgt mit Mesamoll oder mit DOP (Diocetylphthalat).

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter der einzelnen Komponenten sowie die gesetzlichen Vorschriften beim Umgang mit Gefahrstoffen sind zu beachten.

GEBINDE

Die Produkte werden in folgenden Standard-Gebinden geliefert:

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT PR 100	0,8 kg	590 2835
REMACOAT PR 100	4 kg	590 2842
REMACOAT PR 100	20 kg	590 2859

Produkt	Gebinde	Artikel Nr.
REMACOAT A-80 ISO	20 kg	590 2938
REMACOAT A-80 ISO	222 kg	590 2914
REMACOAT A-80 POLY GRAY	20 kg	590 2921
REMACOAT A-80 POLY GRAY	208 kg	590 2952
REMACOAT A-80 POLY COLOURLESS	20 kg	590 2922
REMACOAT A-80 POLY COLOURLESS	208 kg	590 2953

LAGERUNG

Die Produkte sind geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung an einem kühlen und trockenen Ort zu lagern. Folgende Lagerzeiten sind zu beachten:

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
REMACOAT A-80 ISO	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT A-80 POLY GRAY / COLOURLESS	10 - 30°C	12 Monate
REMACOAT PR 100	10 - 30°C	12 Monate

Bei Überschreitung der Lagerzeiten müssen die Materialien vor dem Einsatz überprüft werden. Höhere Lager und Transporttemperaturen verkürzen die Haltbarkeit. Die Gebinde sind gut verschlossen zu halten und nach jeder Entnahme wieder zu verschließen. Die flüssigen Produkte sind frostfrei zu lagern. Zusätzlich ist die DIN 7716 zu beachten.

Technische Daten	Prüfnorm	Einheit	Kennwert
Abrieb (Volumenabrieb)	DIN ISO 4649	mm ³	100 ± 15
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)		ISO: 1,125 ± 0,015 / POLY: 1,03 ± 0,01 / Mischung: 1,00 ± 0,03
Härte Shore A	ISO 868	-	90 ± 5
Oberflächenwiderstand	IEC 60167	Ω	≥ 1,0 x 10 ¹¹
Reißdehnung	ISO 37	%	430 ± 45
Reißfestigkeit	ISO 37	N/mm ²	≥ 13
Rückprallelastizität	ISO 4462 (DIN 53512)	%	≥ 38
Schälfestigkeit Beton / Stahl	DIN 53531	N/mm	≥ 9 / ≥ 10
Wasserdampfdurchlässigkeit	DIN 53122	g/m ² ·d	13 ± 1*
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+40
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+130
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken	-	°C	+150

* Schichtdicke 4 mm bei 38°C

Hinweis: Endeigenschaften werden nach 5-7 Tagen erreicht. Die technologischen Werte sind nach 28-tägiger Konditionierung bei Umgebungsparameter (T = 23 ± 2°C, Luftfeuchtigkeit 40 – 60%) ermittelt worden.

Die Angaben dieses Datenblatts entsprechen dem im Zeitpunkt seiner Erstellung aktuellen Stand unserer Produktkenntnisse und sollen allgemein als Richtwerte über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie sind insbesondere aufgrund der Unterschiedlichkeit der möglichen Anwendungen, Verarbeitungen und örtlichen Gegebenheiten rechtlich unverbindlich und beinhalten insbesondere keine zugesicherten vertraglichen Eigenschaften. Wir empfehlen daher eine ausreichende Menge an Eigenversuchen oder eine konkrete Vorabanfrage an unseren technischen Service. Änderungen, insbesondere soweit sie dem technischen Fortschritt dienen und das Produkt nicht erheblich modifizieren, bleiben vorbehalten. Soweit Angaben dieses Datenblatts ausnahmsweise ausdrücklicher Bestandteil eines mit uns abgeschlossenen Vertrags werden, dienen die in Bezug genommenen Angaben ausschließlich der Festlegung der vereinbarten Beschaffenheit des Vertragsgegenstands im Sinne des § 434 BGB und begründen keine darüber hinausgehende Beschaffenheitsgarantie im Sinne der gesetzlichen Bestimmungen.

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH | Heuweg 4 | 06886 Wittenberg / Germany
 Telefon: +49 (0) 3491 635 50 | E-Mail: info@tiptop-elbe.de | Internet: www.tiptop-elbe.com

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMACOAT A-80	Revision 1.02 - 25.05.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2