

PRODUKTINFORMATION REMACOAT A-80-HP

PRODUKTBESCHREIBUNG

REMACOAT A-80-HP 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-HP ISO** und **REMACOAT A-80-HP 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-HP wird vor allem wegen seiner optimierten Abrasionsionsfestigkeit im Verschleißschutzsektor als multifunktionaler Oberflächenschutz eingesetzt. Typische Anwendungsgebiete sind die Auskleidungen von:

- LKW Mulden, Baggerschaufeln
- Vibrationsrinnen
- Fördergurt Antriebsrollen
- Materialübergabestellen

EIGENSCHAFTEN

- Hervorragende Widerstandsfähigkeit gegenüber Gleitverschleiß
- 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-HP ISO** und **REMACOAT A-80-HP POLY** werden mittels 2K-Hochdruckspritzmaschinen im Airless-Verfahren auf den grundierten Untergrund aufgetragen. Die **REMACOAT A-80-HP POLY** Komponente muss vor der Applikation sehr gut aufgeführt werden.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

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

APPLIKATIONSHINWEISE

| Hinweis | Kennwert |
|-------------------------|---|
| Gelzeit | ca. 13 - 15 sek. |
| Klebfrei-Zeit | ca. 120 sek. |
| Vorwärmtemperatur | $+40^\circ\text{C}$ |
| Verarbeitungstemperatur | $+75^\circ\text{C}$ bis $+80^\circ\text{C}$ |
| Überschichtzeiten | - bis 4 Std. direkt möglich / - 4 Std. bis 48 Std. auffrischen mit REMACOAT PR 100 / - nach 48 Std. Fläche aufrauen + REMACOAT PR 100 |

REMACOAT A-80-HP

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 |
| REMACOAT A-80-HP ISO | 20 kg | 590 3370 |
| REMACOAT A-80-HP ISO | 222 kg | 590 3360 |
| REMACOAT A-80-HP POLY | 20 kg | 590 3380 |
| REMACOAT A-80-HP POLY CONCRETE GRAY | 206 kg | 590 3350 |
| REMACOAT A-80-HP POLY COLOURLESS | 20 kg | 590 3385 |
| REMACOAT A-80-HP POLY COLOURLESS | 206 kg | 590 3355 |

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-HP ISO | 10 - 30°C | 12 Monate |
| REMACOAT A-80-HP POLY CONCRETE GRAY / COLORLESS | 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 | 80 ± 10 |
| Dichte | DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475) | | ISO: 1,11 ± 0,02 / POLY: 1,04 ± 0,02 / Mischung: 1,05 ± 0,02 |
| Härte Shore A | ISO 868 | - | 80 ± 5 |
| Oberflächenwiderstand | IEC 60167 | Ω | ≥ 1,0 x 10 ¹¹ |
| Reißdehnung | ISO 37 | % | 325 ± 25 |
| Reißfestigkeit | ISO 37 | N/mm ² | ≥ 15 |
| Rückprallelastizität | ISO 4462 (DIN 53512) | % | ≥ 38 |
| Schälfestigkeit Beton / Stahl | DIN 53531 | N/mm | ≥ 7 / ≥ 8 |
| 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-HP | Revision 1.02 - 25.05.2021 |
| Ersetzt alle früheren Ausgaben | PRODUKTINFORMATION | Seite: 2/2 |