

RepaCoat PH

(ehemals: ProCeramic)

PRODUKTBESCHREIBUNG

RepaCoat PH ist ein flüssiges oder pastöses 2 Komponenten Polymermaterial, mit hochverschleißfesten, keramischen Füllstoffen. Das Produkt zeichnet sich durch einen guten Verlauf und eine hohe Ablauffestigkeit aus. Die bevorzugte Anwendung erfolgt in Bereichen, in denen extrem hoher Verschleißschutz gegen aufprallende, feste Partikel benötigt wird (Partikel in flüssigen Medien, Gasen und Schüttgut).

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Extruder, Ventilatoren,
- Rohre (speziell Fallrohre), Rutschen,
- Behälter für Schüttgüter
- Abgassysteme (Temperaturlimit),
- Zentrifugen, Zyklone,
- Fördersysteme einschließlich Schraubenförderern,
- alle Typen von Mischern (Behälter und Rührwerk) etc.

EIGENSCHAFTEN

Hoher Verschleißschutz bei extremer abrasiver Beanspruchung

Gefüllt mit hochwertigen keramischen Füllstoffen

Hohe Ablauffestigkeit bei allen Typen

Schichtdicken bis zu 1 cm können bei den größeren Typen in einem Arbeitsgang aufgetragen werden

Die feineren Typen sind nach der Aushärtung zähelastisch

SORTIMENT

Name	No.	Konsistenz	Spray
RepaCoat PH60 FL schwarz	1491	flüssig	Ja
RepaCoat PH60 FL grau	1591	flüssig	Ja
RepaCoat PH100 P	1974	pastös	Nein
RepaCoat PH800 FL/P	1913	weichpastös	Nein
RepaCoat PH1000 P	1933	pastös	Nein
RepaCoat PH2000 P	1934	pastös	Nein

LAGERFÄHIGKEIT

- 12 Monate

PACKUNGSGRÖßE (KPL.)

- 1kg, 5kg, 20kg (andere Größen auf Anfrage)

VERARBEITUNG

• Vorbereitung

Aufräuen der Oberfläche durch Sandstrahlen (bevorzugt) oder Schleifen bis zu einer Rauigkeit von 100 μ +/- 20 und mit **DIAMANT Reiniger** säubern.

• Mischen

Intensives Vermischen der zwei Komponenten mit einem Propellerrührer bei 250 U/min (kleine Mengen von Hand). Um Mischfehler zu vermeiden, empfehlen wir die komplette Arbeitspackung zu verarbeiten.

• Anwendung

Zunächst mit Druck eine dünne Adhäsionsschicht mit einem Spachtel auftragen. Dann den Rest mit dem Spachtel in einer Schichtdicke von min. 3 mm auftragen.

• Aushärtung

Die Oberfläche sollte innerhalb der Aushärtung (ca. 1-2 h nach Anmischen des Beschichtungsmaterials) geglättet werden. Dies kann mit angefeuchteten Händen erfolgen (Schutz mit Flüssighandschuh) oder mit einer Folie aus Polyethylen, die auf die Beschichtung gelegt und mit einer Rolle geglättet wird. Glattere Oberflächen können auch durch Auftragen einer Oberflächenschicht von feinkörnigerem Material aus der RepaCoat PH-Serie erreicht werden.

Bei kritischen Fällen kann die Haftung durch eine Haftschiicht von RepaCoat PH FL oder MM Ceram 1930 verbessert werden. Beide Materialien enthalten ebenfalls keramische, jedoch sehr feine Füllstoffe. Die verschiedenen Formulierungen können beliebig übereinander beschichtet werden. Um die Viskosität oder Körnung individuell anzupassen, können die fertig gemischten RepaCoat PH-Typen miteinander abgemischt werden.

Achtung: Eine Verarbeitung von unter +5°C ist nicht zu empfehlen, da eine Aushärtung unter dieser Temperatur nicht stattfindet.



Technische Daten	60 FL #1491	60 FL #1591	100 P #1974	800 FL/P #1913	1000P #1933	2000P #1934
Farbe	schwarz	grau		grau	grau	grau
Kugeldurchmesser [mm]				0,4-0,8	0,5 -1,0	1,0 – 2,0
Eigenschaften	9000mPas (flüssig) sprühbar	9000mPas (flüssig) sprühbar	pastös	Weichpastös, hervorragende Glättung	pastös, gute Glättung, verstärkte Polymermatrix, besonders harte Kugeln	pastös, gute Glättung, verstärkte Polymermatrix, besonders harte Kugeln
Mischungsverhältnis (Gewicht) [g]	5,4: 1	5,4: 1	2,85:1	78:22 3,5: 1	78 : 22 3,5 : 1	75 : 25 3 : 1
Mischungsverhältnis (Volumen) [ml]	3:1	3:1	2,25:1	3,7 : 1	3,6 : 1	3 : 1
Spezifisches Gewicht [g/cm ³]	1,63	1,63	1,8	2,1	2,1	2,1
Topfzeit (+20°C) [Min]	~35	~35	~25	~45	~45	~45
E-Modul DIN 53457 [N/mm ²]	-	-	-	4800	5400	6000
Druckfestigkeit [N/mm ²]	100	100	100	105	115	115
Biegefestigkeit [N/mm ²]	-	-	-	60	74	78
Zugfestigkeit [N/mm ²]	30	30	30	35	38	41
Aushärtung (volle Belastung) [Std.]	24 (48)	24 (48)	24 (48)	24 (48)	24 (48)	24 (48)
Härte (nach 24 Std.) [Shore D]	82	82	83	>85	>85	>85
Temperaturbeständigkeit (°C) [kontinuierlich]	140	140	140	150	150	150
Temperaturbeständigkeit (°C) [kurzzeit]	200	200	200	200	200	200

SPEZIELLER EINSATZ DER EINZELNEN TYPEN

Die **feinkörnigen** Varianten (insbesondere #1913) werden eingesetzt, wenn die Oberfläche besonders glatt und homogen sein soll (eingeschränkte Absinkfestigkeit bei #1913).

Die **grobkörnigen** (insbesondere #1934) werden zur Hinterfüllung bei extremen Abrasions- und Kavitations-schäden sowie bei Verschleiß durch grobe Partikel eingesetzt. Die Ablauffestigkeit ist so hoch, dass Schicht-dicken bis 1 cm in einem Arbeitsgang aufgetragen werden können.

Die Typen #1913 und #1867 sind nach der Aushärtung zähelastisch, was für die Haftung auf Maschinenteilen, die starken Vibrationen ausgesetzt sind, vorteilhaft ist.

Die übrigen RepaCoat PH -Typen haben höhere Festigkeiten zur Optimierung des Verschleißschutzes unter extremer abrasiver Beanspruchung.