

## PRODUKTINFORMATION REMAFIX S

### PRODUKTBESCHREIBUNG

**REMAFIX S** ist ein lösemittelfreier, elastischer Reparaturkitt auf der Polymerbasis eines modifizierten Polybutadienkautschuks (BR).

### ANWENDUNGSGEBIETE

**REMAFIX S** findet Anwendung für die Reparatur von Behältergummierung, Rohrleitungen, Trommeln, Rutschen, Rinnen und von Übergängen von Hart- und Weichgummierungen an Flanschdichtflächen.

Anwendungsbeispiele

- Reparatur von gummierten Walzen, Trommeln, Tragrollen, Rutschen, Rinnen
- Reparatur von Verschleißschutzgummierungen auf Polymerbasis von Natur-, Styrolbutadien- und Nitrilbutadienkautschuk sowie Polyharnstoffsystemen
- Ausfüllen von Rillen und Stoßstellen von Gummierungen, welche im Schüttgutbereich eingesetzt werden
- Reparatur von Spezialgummierungen auf Polymerbasis von Brombutyl, Chloropren- und chloresulfoniertem Polyethylenkautschuk unter Berücksichtigung der chemischen Beständigkeit

### EIGENSCHAFTEN

- Gute Chemikalienresistenz gegen nicht oxidierend wirkende Mineralsäuren und Basen
- Ausgezeichnete Adhäsion zu verschiedenen Substraten, wie beispielsweise Stahl, Weichgummierungen, Hartgummierungen, Graphitbauteilen und säurefester Keramik

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

### UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, unlegiertem oder austenitischem Stahl. Die zu gummierten Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

### OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Sämtliche zu reparierende 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  $R_z \geq 50 \mu\text{m}$  erreicht werden.

### KLIMATISCHE BEDINGUNGEN

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

### VERARBEITUNG

a) Auftrag der Grundierung:

Die Grundierung **REMAFIX PR 100** ist auf die vorbereiteten Reparaturstellen einmal flächendeckend dünn aufzutragen. Die aufgetragene Grundierung muss bei  $+23^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$  mindestens 2 Stunden ablüften.

b) Reparatur mit **REMAFIX S**:

Kurz vor Gebrauch sind **REMAFIX S** und der **REMAFIX S H3 HARDENER**, möglichst ohne Luftschlüsse, gut zu vermischen, bis sich eine homogene spachtelfähige Masse ergibt. Sollte sich auf der Oberfläche der **REMAFIX S** Paste eine dünne, feste Haut gebildet haben, so ist diese vor der Zugabe von **REMAFIX S H3 HARDENER** zu entfernen.

Die verarbeitungsfähige Reparaturpaste ist mit einem Spachtel auf die vorbereitete Reparaturstelle zu applizieren. Metall- und Nahtbereiche werden zuerst dünn mit der **REMAFIX S** Spachtelmasse ausgespachtelt und danach wird luft- und blasenfrei auf die entsprechende Schichtstärke aufgefüllt. Beim Auftragen der Paste ist darauf zu achten, dass keine Hohlräume verbleiben.

Das Aushärten erfolgt bei  $+23^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$  nach ca. 24 Stunden. Durch Temperaturerhöhung (Warmluft oder Heizstrahler bei ca.  $+60^\circ\text{C}$ ) kann die Aushärtungszeit deutlich verringert werden. Nach dem Aushärten ist die mit **REMAFIX S** ausgefüllte Reparaturstelle ggf. zu schleifen.

### MISCHUNGSVERHÄLTNIS

**REMAFIX S** wird in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert, so dass ein Abwiegen oder Abmessen der einzelnen Komponenten entfallen kann. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten

Produkt	Gew.-Teile	Vol.-Teile
<b>REMAFIX S</b>	100	100
<b>REMAFIX S H3 HARDENER</b>	5	6

### VERBRAUCH

Produkt	Dicke [mm]	Verbrauch [g/m²]
<b>REMAFIX S</b>	1	ca. 1400

### TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
<b>REMAFIX PR 100</b>	ca. 240	ca. 180	ca. 80
<b>REMAFIX S</b>	ca. 40	ca. 30	ca. 10

### REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT CF-CE** zu reinigen.

## REMAFIX S

### PRÜFUNG AUF POREN UND RISSE

Die Prüfung auf Porenfreiheit erfolgt gemäß DIN EN 14879-4 mit einem Hochspannungsprüfgerät. Zur Porenprüfung dürfen nur die Hochspannungsprüfgeräte von Elmed Modell Iso-test II RT oder P sowie die Wegener Prüfpistolen Modell WEG 20/22/100 verwendet werden. Die Prüfspannung beträgt 5 kV/mm.

### 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.
REMAFIX PR 100	0,25 kg	525 2901
REMAFIX S BRAUN	0,5 kg	525 2877
REMAFIX S SCHWARZ	0,5 kg	525 2853
REMAFIX S H3 HARDENER	0,025 kg	525 2891
SOLVENT CF-CE	10 l	595 9163

### LAGERUNG

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

Produkt	Lagertemperatur	Lagerzeit
REMAFIX PR 100	5 - 25°C	12 Monate
REMAFIX S BRAUN	5 - 25°C	12 Monate
REMAFIX S H3 HARDENER	5 - 25°C	12 Monate
REMAFIX S SCHWARZ	5 - 25°C	12 Monate
SOLVENT CF-CE	5 - 25°C	60 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
Polymerbasis	-	-	BR
Abrieb	DIN 53516	mm <sup>3</sup>	≤ 250
Dichte	DIN 53479	g/cm <sup>3</sup>	1,17 ± 0,02
Härte Shore A	DIN ISO 48-4	-	75 ± 5
Max. Flächenpressung	-	N/mm <sup>2</sup>	2
Oberflächenwiderstand	DIN IEC 167	-	≥ 10 <sup>11</sup>
Reißdehnung	DIN 53504 (ASTM D412)	%	≥ 100
Reißfestigkeit	DIN 53504 (ASTM D412)	N/mm <sup>2</sup>	≥ 3
Max. Dauereinsatztemperatur	-	°C	+90
Temperaturbereich	-	°C	-40 bis +90

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](mailto:info@tiptop-elbe.de) | Internet: [www.tiptop-elbe.com](http://www.tiptop-elbe.com)

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMAFIX S	Revision 1.04 - 22.03.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2