

PRODUKTINFORMATION REMAFIX ST

PRODUKTBESCHREIBUNG

REMAFIX ST ist eine Zweikomponenten, lösemittelfreie, mit keramischen und ferritischen Füllstoffen hoch gefüllte dunkelgraue Spachtelmasse auf der Basis eines chemisch und thermisch hochbeständigen Epoxidharzes.

PRODUKTAUFBAU

REMAFIX ST besteht aus der **REMAFIX ST COMP. A** und der **REMAFIX ST COMP. B**. Eine Grundierung ist nicht erforderlich.

ANWENDUNGSGEBIETE

REMAFIX ST ist eine korrosions-, abrasions- und temperaturbeständige Reparaturmasse, die sich ideal zum Wiederaufbau verschlissener metallischer Oberflächen eignet.

REMAFIX ST kann zur Reparatur und Schutz sowie zum Ausfüllen von metallischen Oberflächen (Wellen, Walzen, Gehäusen und Passungen) mit Lochfraß, Rissen und korrosiven Abträgen verwendet werden.

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Härte
- Verschleißschutzschicht
- Gute chemische Beständigkeit
- Sehr gute Haftung auf Stahlflächen
- Sehr gute mechanische Eigenschaften
- Schrumpffrei
- Lösemittelfrei

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Untergrund sind Bauteile aus Nichteisenmetallen, Gusswerkstoffen, unlegiertem oder austenitischem Stahl.

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 $R_z \geq 70 \mu\text{m}$ 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

Die abgewogenen Komponenten müssen mit einem Spachtel solange gemischt werden, bis eine homogene und farblich einheitliche Masse vorliegt. Danach die Masse lunkerfrei in die Reparaturstelle einbringen und möglichst glatt abziehen. Die maximale Dicke des Auftrages sollte 10 mm nicht überschreiten. Ansonsten ist mehrlagig aufzutragen. Nach 24 Stunden kann die erhärtete Masse maschinell bearbeitet werden. Vor dem Auftragen von Gummierungen ist ein oberflächliches Aufrauen des Spachtels erforderlich.

Ein großflächiger Ausgleich mit relativ hohen Schichtdicken sollte möglichst vermieden werden. Hier sollte ein schichtenweiser Aufbau erfolgen. Bei großflächiger Anwendung ist TIP TOP zu kontaktieren.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

REMAFIX ST wird in Mischeinheiten auf die Baustelle geliefert. Ansonsten ist ein Abwiegen erforderlich. Nach dem Mischen einer Einheit ist diese innerhalb der angegebenen Topfzeit zu verarbeiten.

Produkt	Gew.-Teile
REMAFIX ST COMP. A	300
REMAFIX ST COMP. B	200

TOPFZEITEN [min]

Produkt	15°C	20°C	30°C
REMAFIX ST	ca. 60	ca. 40	ca. 20

REINIGUNG

Die gesamte Ausrüstung ist unmittelbar nach dem Gebrauch mit **SOLVENT T-200** zu reinigen.

REMAFIX ST

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 ST COMP. A	0,60 kg	525 1251
REMAFIX ST COMP. B	0,40 kg	525 1261
SOLVENT T-200	4 kg	590 0610
SOLVENT T-200	8 kg	590 0611

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 ST COMP. A & B	5 - 25°C	24 Monate
SOLVENT T-200	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	-	-	Epoxidharz
Abrieb	DIN 53754	g	0,145
Dichte REMAFIX ST COMP. A	DIN EN ISO 2811-1	g/cm ³	1,99
Dichte REMAFIX ST COMP. B	DIN EN ISO 2811-1	g/cm ³	1,98
Mischdichte REMAFIX ST	DIN EN ISO 2811-1	g/cm ³	1,98
Farbe	-	-	Dunkelgrau
Härte Shore D	DIN ISO 48-4	-	85
Max. Einsatztemperatur	-	°C	-40 bis +140

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	REMAFIX ST	Revision 1.04 - 22.03.2021
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2