

PRODUKTINFORMATION REMA REPCOAT SL

PRODUKTBESCHREIBUNG

REMA REPCOAT SL ist ein kalthärtendes Zweikomponenten Beschichtungssystem auf Basis von Polyharnstoff. Dieses Beschichtungssystem wird auf den jeweiligen Substratuntergrund manuell aufgetragen.

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Die Beschichtung besteht aus Grundierung **REMACOAT PR 100** und den beiden Komponenten **REMA REPCOAT SL COMP. A** und **REMA REPCOAT SL COMP. B**. Die auszuführende Gesamttrockenschichtdicke richtet sich nach der vorliegenden chemischen und thermischen Beanspruchung und beträgt min. 1mm.

POLYMERTYP

Komp.	Polymertyp	Farbe
COMP A.	Modifiziertes Prepolymer auf Basis TDI	Weißlich, trüb
COMP B.	Mischung aus difunkt. Polyaminen	Rot

ANWENDUNGSGEBIETE

Das **REMA REPCOAT SL** Beschichtungssystem kann aufgrund der besonderen Eigenschaften in nahezu allen Industrie- und Handwerksbereichen als multifunktionaler Oberflächenschutz für kleinflächige Anwendungen eingesetzt werden. Aufgrund der selbstverlaufenden Eigenschaften von **REMA REPCOAT SL** ist es hervorragend geeignet als verschleißfeste Zwischenschicht bzw. Unterfütterung von mechanisch stark beanspruchten Fußböden (z.B. Sportplätze, Mehrzweckhallen usw.). **REMA REPCOAT SL** weist eine exzellente Widerstandsfähigkeit gegenüber Nassverschleiß und in manchen Fällen auch Prallverschleiß auf und ist somit für den Verschleißschutzsektor prädestiniert.

Als verschleißfester Werkstoff für Abstreiferreinigungskomponenten ist **REMA REPCOAT SL** exzellent geeignet für die manuelle Applikation im Werkstattbereich.

REMA REPCOAT SL eignet sich für ausschließlich für die Verarbeitung auf horizontalen Flächen und ist gut geeignet für die Reparatur von Polyharnstoff- und PUR- Beschichtungen als auch für bestimmte Gummierungen auf Basis von IR, SBR, NR und BR.

EIGENSCHAFTEN

- Selbstverlaufende Eigenschaften
- Multifunktionaler Oberflächenschutz für kleine Flächen
- Exzellente Widerstandsfähigkeit gegenüber Nassverschleiß

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT

Angaben zur chemischen Beständigkeit erhalten Sie auf Anfrage.

UNTERGRUND

Untergrund sind Stahlbauteile. Die zu beschichtenden Bauteile müssen entsprechend der DIN EN 14879-1 konstruiert und gefertigt sein.

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.

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°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. Im Anlieferungszustand ist **REMA REPCOAT SL COMP. A** fest und deshalb muss diese Komponente vor Gebrauch aufgeschmolzen werden. Zu diesem Zweck sollte man das Gebinde der **REMA REPCOAT SL COMP. A** auf eine Heizplatte stellen und diese auf ca. 100 – 120°C einstellen. Nach ca. 30 – 45 min. Heizzeit und unter gelegentlichem Umrühren hat sich die **REMA REPCOAT SL COMP. A** komplett verflüssigt. Eine Vorwärmung der Komponente **REMA REPCOAT SL COMP. A** ist erforderlich. Sollte **REMA REPCOAT** als zusätzliche Deckschicht aufgetragen werden, müssen an den Kanten des zu beschichtenden Objektes Fließkanten errichtet werden, um ein seitliches Abfließen von Material zu verhindern → Moosgummistränge auf Klebeband auf entsprechendes Maß zuschneiden. Die beiden Flüssigkomponenten **REMA REPCOAT SL COMP. A** und **REMA REPCOAT SL COMP. B** müssen vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden. Das flüssige Gemisch bestehend aus **REMA REPCOAT SL COMP. A** und **REMA REPCOAT SL COMP. B** auf die vorbereitete Fläche vorsichtig aufbringen.

REMA REPCOAT SL

Die Mischung gleichmäßig über die Fläche verteilen. Durch die selbstverlaufenden Eigenschaften des Materials wird zum Teil eine gute Verteilung des Beschichtungssystems erreicht. Bei kleinen Objekten kann durch zusätzliches Drehen eine bessere Verteilung in den Ecken erreicht werden.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS

Die Beschichtungsmaterialien werden 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.

Beschichtung	Gew.-Teile	Vol.-Teile
REMA REPCOAT SL COMP. A	0,384	500
REMA REPCOAT SL COMP. B	0,124	200

TOPFZEITEN [min]

Produkt	25°C
REMA REPCOAT SL	ca. 25 - 45

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
REMA REPCOAT SL COMP. A	0,384 kg	590 2610
REMA REPCOAT SL COMP. A	7,86 kg	590 2611
REMA REPCOAT SL COMP. B RED	0,124 kg	590 2620
REMA REPCOAT SL COMP. B GREEN	0,124 kg	590 2625
REMA REPCOAT SL COMP. B	2,48 kg	590 2626

LAGERUNG

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

Produkt	Lager-temperatur	Lagerzeit
REMACOAT PR 100	10 - 30°C	12 Monate
REMA REPCOAT SL COMP. A	10 - 30°C	12 Monate
REMA REPCOAT SL COMP. B	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) Taber Abraser (1.000 cycl. H-18)	DIN ISO 4649 ASTM D4060	mm ³ mg	< 81 – 93 < 35
Dichte	DIN EN ISO 2811 (ASTM D1475)		KOMP A.: 1,02 – 1,04 KOMP B.: 2,2 – 2,4 Mischung: 1,20 ± 0,02
Härte Shore A	ISO 868	-	80 ± 5
Reißdehnung	ISO 37	%	> 550 - 675
Reißfestigkeit	ISO 37	N/mm ²	7 - 15
Rückprallelastizität	ISO 4462 (DIN 53512)	%	> 50 - 55
Weiterreißwiderstand	DIN 535079	N/mm	31 - 35
Max. Einsatztemperatur bei Flüssigkeiten	-	°C	+40
Max. Einsatztemperatur trocken	-	°C	+130
Kurzzeitige Einsatztemperatur trocken	-	°C	+150

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, Christian-Heibel-Strasse 51, D-56422 Wirges
Telefon: +49 (0) 2602 949 50-0 / E-Mail: info@tiptop-elbe.de

TIP TOP Oberflächenschutz Elbe GmbH	REMA REPCOAT SL	Revision 1.01 - 19.03.2018
Ersetzt alle früheren Ausgaben	PRODUKTINFORMATION	Seite: 2/2