



TECHNISCHES DATENBLATT – DEVCON R-FLEX®

Änderung: 11/2019

BESTELLINFORMATIONEN

LAGERNUMMER: 15565

PACKUNGSGRÖSSE: 0,68 KG

LAGERNUMMER: 15550

PACKUNGSGRÖSSE: 1,8 KG

PRODUKTINFORMATIONEN BESCHREIBUNG

Selbstaushleichendes flüssiges Urethan, das sich zur Reparatur von Kerben, Rissen und Löchern innerhalb von Minuten in eine nicht absackende Spachtelmasse verwandelt und Klemmen für schwere SBR-Förderbänder beschichtet.

ZWECKMÄSSIGER EINSATZ:

- Reparatur von Kerben, Löchern und Rissen in SBR-Förderbändern
- Beschichtung von Scharnier- oder Massivplatten-Befestigungssystemen zum Schutz dieser vor Schäden durch Reinigungsgeräte
- Wiederaufbau der verschlissenen Gummideckschicht von SBR-Gurten, welche die Oberfläche vor Abrieb und Stößen von Aggregaten schützt

PRODUKTMERKMALE

Hohe Haftung an SBR-Gurten mit Surface Conditioner. Selbstaushleichende Flüssigkeit, die sich zu einer nicht absackenden Spachtelmasse entwickelt. Gurt ist in 1 1/2 Stunden wieder einsatzbereit.

PRODUKTDATEN

ALLGEMEINE PHYSISCHE EIGENSCHAFTEN - AUSGEHÄRTET 7 TAGE BEI 24 °C

% FESTSTOFFE NACH VOLUMEN	94%
ABRIEBFESTIGKEIT	270 mg Verlust pro 1.000 U
HAFTUNG NACH 24 H	11,3 N/mm (65 pli) Ausfall Gummioberfläche
HAFTUNG NACH 7 TAGEN	19,0 N/mm (108 pli) Ausfall Gummioberfläche
FARBE	Schwarz
ABDECKUNG	0,156 m ² kg bei 6,5 mm (110 in ² /lb bei ¼")
HÄRTEGRAD AUSGEHÄRTET	87 Shore A
DURCHSCHLAGFESTIGKEIT	13,8 kV/mm (350 Volt/mil)
FUNKTIONALE AUSHÄRTUNG	1½ Stunden
MAXIMALE DEHNUNG	420%
MAXIMALE BETRIEBSTEMPERATUR	Trocken: 80 °C (180 °F) Feucht: 50 °C (120 °F)
MISCHVERHÄLTNIS	88 Harz: 12 Härtemittel:
SPEZIFISCHES VOLUMEN	1 L/kg (27,4 in ³ /lb)
VERSCHLEISSFESTIGKEIT	65,7 N/mm (375 pli)
ZUGFESTIGKEIT	255,7 N/mm (1.460 pli)

Alle Tests werden gemäß ASTM-Standards durchgeführt.

NICHT AUSGEHÄRTET

TOPFZEIT BEI 21 °C (70 °F)	1 bis 4 min (Flüssigkeit), 4 bis 10 min (nicht absackendes Gel)
TOPFZEIT BEI 45 °C (100 °F)	1 bis 3 min (Flüssigkeit), 3 bis 5 min (nicht absackendes Gel)

Die Chemische Beständigkeit wird nach 7 Tagen Aushärtung bei Raumtemperatur gefolgt von einer 30-tägigen Eintauchung bei 24 °C (75 °F) in die spezifische Chemikalie referenziert

	SCHLECHT	MÄSSIG	SEHR GUT
1.1.1 TRICHLOROETHAN	•		
AMMONIAK			•
SCHNEIDÖL		•	
BENZIN (BLEIFREI)		•	
SALZSÄURE (10 %)			•
SALZSÄURE (36 %)			•
ISOPROPANOL (IPA)	•		
METHYL-ETHYL-KETON (MEK)	•		
PHOSPHORSÄURE (10 %)		•	
KALIUMHYDROXID (40 %)			•
NATRONLAUGE (50 %)			•
NATRIUMHYPOCHLORIT			•
XYLEN	•		

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Oberflächenvorbereitung: Schleifen/Reinigen

1. Reinigen Sie den Gurt mit einem geeigneten Lösungsmittel, wie Isopropanol (IPA), indem Sie dieses auf ein Tuch geben und damit den Bereich reinigen. Geben Sie es NICHT direkt auf den Gurt!
2. Bringen Sie das Schleifrad an einer 10-cm-Schleifmaschine [mindestens 10.000 U/min] an. Rauen Sie den Gurt durch Freisetzung von Schmutzstoffen und Schleifsand an.
3. Rauen Sie den Gurt mit einer Schleifmaschine an, bis eine matte bläulich-graue Farbe erreicht ist. Stellen Sie sicher, dass die Deckschicht des Gurtes angeraut ist. Entfernen Sie Staub und Schleifreste mit einem trockenen Tuch.
HINWEIS: Achten Sie darauf, nicht bis zum gewebten Korpus zu schleifen, da dies den Gurt schwächt.
4. Nehmen Sie ein trockenes Tuch und wischen Sie für eine staubfreie Reparatur jegliche Schleifpartikel ab.
HINWEIS: Tragen Sie KEINE lösungsmittelhaltigen Reiniger auf den Gurt auf, da diese die Poren des SBR-Gurtes schließen, was die Haftung beeinträchtigt.
5. Ideale Anwendungstemperatur ist über 13 °C (50 °F).

MISCHANWEISUNGEN

Mischanweisungen zum Surface Conditioner

1. Öffnen Sie den Beutel, nehmen Sie die Surface-Conditioner-Flaschen heraus: Teil A und Teil B.
2. Schrauben Sie die Kappe des Ausgießers von der Flasche Teil B auf und entfernen Sie die Aluminiumdichtung. Schrauben Sie die Kappe des Ausgießers wieder auf die Flasche Teil B.
3. Nehmen Sie Flasche Teil A und lösen Sie den Schmiererdeckel.
4. Klappen Sie die Kappe des Ausgießers an Flasche Teil B auf, um die Flüssigkeit in Flasche Teil A zu schütten. Schrauben Sie den Schmiererdeckel auf Flasche Teil A.
5. Schütteln Sie die Flasche zum Vermischen des Surface Conditioner 30 Sekunden lang.
6. Entfernen Sie die transparente Kappe vom Schmiererdeckel. Drehen Sie ihn um und drücken Sie den Schmierer

auf die Reparaturfläche.

7. Tragen Sie im gesamten Reparaturbereich Surface Conditioner auf. Es verdunstet schnell, hinterlässt eine geringfügige Farbänderung auf der Oberfläche.
8. Warten Sie 3 Minuten, um sicherzustellen, dass die Oberfläche trocken ist, bevor Sie Devcon R-Flex® auftragen.

Mischanweisungen zu R-Flex II™

1. Achten Sie darauf, dass die Oberfläche angeraut ist und Devcon® Surface Conditioner aufgetragen wurde. Anschließend müssen Sie vor dem Auftragen von Devcon R-Flex® mindestens 3 Minuten warten.
2. Entfernen Sie Harzbehälter [1,8-kg- (4-lb-) Set] oder Plastikdose [0,7-kg- (1,5-lb-) Set] und öffnen Sie den Deckel.
3. Nehmen Sie das Härtungsmittel aus dem Behälter [1,8-kg- (4-lb-) Set bei der Plastikdose], [0,7-kg- (1,5-lb-) Set beim Beutel] und geben Sie den Inhalt in die jeweiligen Harzbehälter.
 - a. Beim 1,8-kg- (4-lb-) Set geben Sie das Härtemittel und den Inhalt des Harzes in den großen weißen Mischer. Achten Sie darauf, dass das gesamte Harz in den Eimer gelangt, indem Sie an den Seiten entlangkratzen.
 - b. Beim 0,7-kg- (1-lb-) Set geben Sie einfach das Härtemittel aus dem Beutel in den Kunststoffbehälter und beginnen zu mischen.
4. Verrühren Sie den Inhalt 1,5 Minuten gründlich mit einem Holzpaddel, während Sie an Seiten und Boden des Behälters entlangkratzen, um den Aushärtungsmechanismus zu aktivieren.
5. Geben Sie das vermischte R-Flex auf den angerauten Gurt. Nach 3 Minuten kann R-Flex auf eine vertikale Fläche aufgetragen werden, ohne abzusacken [bei 6,5 mm Dicke], da das Produkt schnell polymerisiert.
Verteilen Sie das Material mit einem Spatel auf der gewünschten Fläche und R-Flex gleicht sich in Sekunden aus. Diese Fähigkeit besitzt es bis zu 8 Minuten, nachdem Sie mit dem Vermischen begonnen haben. Nach dieser Zeit gleicht sich das Material nicht mehr selbst aus.

Metalloberflächen

1. Reinigen Sie die zu beschichtenden/reparierenden Metallklemmen gründlich. Entfernen Sie Öl, Fett und Schmutz. Rauen Sie das Metall durch Abschleifen mit einem großen Rad an. Grundieren Sie die Oberfläche durch Auftragen einer Schicht Devcon® FL-10 Metal Primer und lassen Sie sie 5 bis 15 Minuten lang trocknen.

ANWENDUNGSANWEISUNGEN

Löcher:

1. Verwenden Sie bei Löchern zum Überbrücken Klebeband unter dem Gurt. Achten Sie darauf, die Reparaturfläche (15 bis 20 cm) hinter dem Loch zu grundieren.
2. Befolgen Sie sorgfältig den Abschnitt zum Schleifen/Reinigen der Oberfläche.
3. Achten Sie nach Mischen von Devcon R-Flex® und Auftragen auf den Reparaturbereich zur Schaffung zusätzlicher Stärke darauf, die 15 bis 20 cm große Fläche rund um das Loch zu meiden.

Kerben oder Risse:

1. Nehmen Sie bei Rissen mit einer Länge von mehr als 15 bis 20 cm Krokodilklemmen und verschließen Sie den Riss an beiden Enden, damit der Gurt nicht weiter einreißt.
2. Nehmen Sie eine 10-cm-Schleifmaschine mit Schleifrad und hinterschneiden Sie das Gummi am Riss angewinkelt, sodass eine „V“-Öffnung entsteht und mehr Fläche für die Anhaftung der Reparaturmasse freigegeben wird. Platzieren Sie einen Streifen Klebeband unter dem Riss, um den Bereich zu versiegeln, sodass während der Reparatur keine Reparaturmasse hindurchläuft.
3. Bei Verwendung von Krokodilklemmen aus Metall beschichten Sie die Klemmen mit Devcon® FL-10 Metal Primer und lassen sie 3 Minuten lang trocknen.
4. Befolgen Sie sorgfältig den Abschnitt zum Schleifen/Reinigen der Oberfläche.
5. Nach Mischen von Devcon R-Flex® und Auftragen auf den Reparaturbereich drücken Sie das Material in die von Ihnen erzeugte „V“-Öffnung. Das Material gleicht sich in diesem Bereich selbst aus. Versehen Sie die Klemmen mit einer dünnen Materialschicht.

Beschichtung von Scharnier- oder Massivplatten-Befestigern:

1. Beim Beschichten beschichteter Klemmen schleifen Sie an beiden Seiten der Klemme einen 20 cm großen Bereich von der Klemme bis zum Gurt ab. Falls die Klemme eingedrückt und unter der Oberfläche ist, gehen Sie nur 10 cm zurück.
2. Befolgen Sie sorgfältig den Abschnitt zum Schleifen/Reinigen der Oberfläche.
3. Beschichten Sie die Massiv- oder Stiftklemmen mit Devcon® FL-10 Metal Primer und lassen Sie sie 3 Minuten lang trocknen.
4. Verteilen Sie R-Flex® mit einer Mindestdicke von 3 mm auf den Klemmen (dies hilft bei der Überbrückung der Ausdehnung, die auftritt, wenn der Gurt Druck vom Wischer ausgesetzt und über den Rollenkopf bewegt wird).

LAGERUNG

An einem kühlen, trockenen Ort lagern.

HALTBARKEIT

18 Monate in ungeöffneten Behältern.

VORSICHT

Lesen Sie vor Benutzung dieses Produktes alle Informationen zu Sicherheit und Handhabung im Material-Sicherheitsdatenblatt.

GARANTIE

ITW Performance Polymers ersetzt jegliches für defekt befundenes Material. Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Materials sind außerhalb unserer Kontrolle, sodass wir keine Haftung für die erzielten Ergebnisse übernehmen können.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Alle Informationen in diesem Datenblatt wurden durch Labortests ermittelt und sind nicht für Entwicklungszwecke vorgesehen.

ITW Performance Polymers gewährt keine Garantien oder Zusicherungen jeglicher Art bezüglich dieser Daten.