

Allgemeine Beschreibung: RWEV B1S ist ein 2 K-Verbundmaterial mit hauptsächlich kleinen kugelförmigen hochfesten Keramikkörpern. Es wird zum Schutz von Metallen gegen extremen Verschleiß eingesetzt.

Besondere Eigenschaften:

- Extremer Verschleißschutz durch Kombination hochfester Partikel mit einer zähelastischen Polymermatrix
- Hohe Füllung mit Kugeln und dichte Packung
- Feste Einbindung der Kugeln in die Polymermatrix verhindert Ausbruch
- Gute chemische Beständigkeit

Anwendungsgebiete: RWEV B1S ist besonders effizient, wenn der Verschleiß durch seitlich aufprallende Partikel erfolgt.
Beispiele sind: Pumpen, Zyklone, Schütten, Förderanlagen, Leitungen für Pulver, Separatoren, Trichter.
RWEV B1S ersetzt vielfach den Verschleißschutz durch Keramikplatten oder Gummiauskleidungen.

Technische Daten:

Farbe:	Weiß oder grau
Spez. Gewicht:	2,5 g/cm ³
Absinkfestigkeit 4 mm:	Kein Absinken
Shore-D:	85-90
Schrumpfung:	< 0,02 %
Zugfestigkeit:	37 N/mm ²
Druckfestigkeit:	95 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit trocken:	120°C
Temperaturbeständigkeit nass:	70°C

Chemische Beständigkeit:

Mineralöle	1	Ketone (allg.)	2-3
Benzin	1	Aceton	3
Salzsäure bis 10 %	1	Ester (allg.)	2
Salzsäure bis 20 %	2	Ethylacetat	2
Schwefelsäure bis 10 %	1	Chlorkohlenwasserst. (allg.)	2-3
Natronlauge bis 30 %	1	Methylenchlorid	3
Konz. Kalilauge	1	Toluol	1
Konz. Ammoniumhydroxid	1	Kältemittel	1-2
Essigsäure bis 5 %	2	Naphta	1
Salzwasser	1	Diesel	1

1: voll beständig
2: kurzes Eintauchen möglich
3: beständig bei sofortigem Abwischen
4: unbeständig

Verarbeitung:

- Entfernen aller oberflächlichen Verschmutzungen. Insbesondere müssen Öle und Fette gründlichst entfernt werden. Anschließend trocknen der Oberfläche.

- Aufrauen der Oberfläche auf eine Rautiefe von ca. 100 μ . Ideal ist Sandstrahlen.
- Harz A und Härter B im angegebenen Mischungsverhältnis (s.u.) intensiv verrühren. Hierbei auch die Randbereiche einarbeiten. Idealerweise mind. 3 min mit elektrischem Intensivührer bei niedriger Drehzahl mischen. Menge so ansetzen, dass sie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
- Zunächst eine dünne Adhäsionsschicht unter Druck mit einem Spatel auftragen, dann bis auf die gewünschte Schichtdicke ergänzen.
- Eine deutliche Erhöhung der Verschleißfestigkeit erzielt man, wenn die Beschichtung nach ca. 2 h im halbfesten Zustand durch z.B. eine Gummirolle oder ähnliche Werkzeuge unter Druck verdichtet wird. Hierzu muß das Werkzeug mit einem wässrigen Netzmittel (herkömmliches Spülmittel) oder mit etwas Lösemittel benetzt werden. Sollte eine Deckversiegelung aufgebracht werden, muß die Oberfläche jedoch im Falle der Verwendung eines wässrigen Netzmittels gereinigt und aufgeraut werden.

Verarbeitungsart:

Spachteln

Verarbeitungsbedingungen:

Mindesttemperatur: 10°C
 Max. Luftfeuchtigkeit: 80 %
 Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche: mind. 3°C über dem jeweiligen Taupunkt
 Mindestschichtdicke: 1 mm

Mischungsverhältnis (nach Gewicht):

Harz (Komponente A, hochpastös, weißgrau) 2,0
 Härter (Komponente B, hochpastös, weiß oder schwarz) 1

Typische Ansatzmengen:	100 g	250 g	500 g
Harz:	67	166,7	333
Härter:	33	83,3	167

Topfzeit (25°C, 100 g-Ansatz):

Mind. 30 min.

Aushärtung bei 25°C:

Leichte Belastung: nach 16 h
 Volle Belastung: nach 36 h
 Chemisch voll beständig: nach 48 h

Ergiebigkeit:

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 5 mm) werden 12,5 kg benötigt.

Sonstiges:

Lagerung: Möglichst nicht über 35°C; Behälter sorgfältig verschließen.
 Haltbarkeit: Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 1 Jahr haltbar.
 Sicherheit: Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt lesen.

Die angegebenen technischen Daten sind als allgemeine Richtlinien zu verstehen. Sie wurden in Laborversuchen unter optimalen Bedingungen erzielt. Für die Eignung der Produkte zu den jeweiligen besonderen Verwendungszwecken des Bestellers kann keine Haftung übernommen werden. Es wird empfohlen, diese besondere Eignung in Vorversuchen zu prüfen.