



Für die Beschichtung oder Reparatur (z.B. Förderbänder) von gängigen technischen Gummi stehen die unten aufgeführten lösemittelfreien Polyurethane zur Verfügung. Sie unterscheiden sich durch die Geschwindigkeit der Aushärtung, die Verarbeitungszeit und die Konsistenz.

Die Polyurethane haben eine sehr hohe Verschleißfestigkeit und quellen in Wasser deutlich weniger als gängige Polyurethane.

Alle Polyurethane werden mit demselben zweikomponentigen Primer-G („Gummiprimer“) eingesetzt. Der Einsatz des Primers ist essentiell, da sonst keine Haftung zum Gummi besteht.

Alle Komponenten werden bei Raumtemperatur verarbeitet bzw. härten ohne Erwärmung.

Die hier aufgeführten Polyurethane haben eine weitgehend harmlose Kennzeichnung.

Auf Anfrage können auch Primer für die Zwischenhaftung des Polyurethans auf Stahl zur Verfügung gestellt werden.

Name	Verarbeitungs-Zeit/min	Aushärtung/ Stunden <sup>2)</sup>	Konsistenz	Typische Anwendungen
FastRep	2 - 3	1	Flüssig	Reparatur von Förderbändern
FastRep Putty	2 - 3	1	Pastös	Reparatur von Förderbändern
SlowRep	20	24	Flüssig	Verguss, Abformungen von Gummielementen für den Maschinenbau und Verschleisschutz; Beschichtung größerer Flächen
SlowRep Putty <sup>1)</sup>	20	24	Pastös	Beschichtung größerer vertikaler Flächen

1) Auch als 490ml-Doppelkartusche erhältlich (in Kürze auch FastRep).

2) Vollständige Aushärtung nach 3 h (FastRep) bzw. 48 h (SlowRep).

Technische Daten<sup>1)</sup>:

	FastRep	FastRep Putty
Mischungsverhältnis nach Gewicht Harz (Komp. A) zu Härter (Komp. B):	1 zu 10	1 zu 11
Farbe	schwarz	schwarz
Shore A	ca. 85 +/- 3	ca. 85 +/- 3
Verarbeitungszeit bei 20°C/min	2-3	2-3
Entformbar bei 20°C/min	ca. 60	ca. 60
Bearbeitbar durch Schleifen/min	60	60
Dichte in g/cm <sup>3</sup> :	1,1 +/-0,1	1,1 +/-0,1
Viskosität bei 20°C	ca. 4500 +/- 500 mPas	pastös
Quellung in Wasser 7 Tage/%	< 1,5	< 1,5
Temperaturbeständigkeit trocken/°C	100	100
Temperaturbeständigkeit nass/°C	60	60
Feststoffgehalt/%	100	100
Dehnung bis zum Bruch/%	-	-

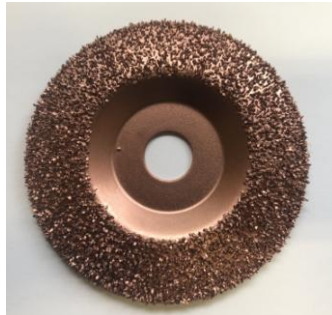
	SlowRep	SlowRep Putty
Mischungsverhältnis nach Gewicht Harz (Komp. A) zu Härter (Komp. B):	1 zu 8,5	1 zu 10
Farbe	schwarz	schwarz
Shore A	ca. 85 +/- 3	ca. 85 +/- 3
Verarbeitungszeit bei 20°C/min	20	20
Entformbar bei 20°C/h	24	24
Bearbeitbar durch Schleifen/h	24	24
Dichte in g/cm <sup>3</sup> :	1,1 +/-0,1	1,1 +/-0,1
Viskosität bei 20°C	ca. 4500 +/- 500 mPas	pastös
Quellung in Wasser 7 Tage/%	< 1,5	< 1,5
Temperaturbeständigkeit trocken/°C	100	100
Temperaturbeständigkeit nass/°C	60	60
Feststoffgehalt/%	100	100
Dehnung bis zum Bruch/%	530%	470%
Zugfestigkeit in N/mm <sup>2</sup>	7,3	7,8
E-Modul in N/mm <sup>2</sup>	7,9	9,6

## Primer-G

Mischungsverhältnis nach Gewicht  
 Harz (Komp. A) zu Härter (Komp. B): 32 zu 1  
 Farbe: gelblich transparent  
 Viskosität bei 20°C: 40 +/- 20 mPas  
 Verarbeitungszeit: 15 min  
 Überbeschichtung mit PU: nach 30 - 60 min

1) Bei erhöhter Temperatur ändert sich die Härte, Festigkeit, Haftung und chemische Beständigkeit.  
 Die Eignung muss individuell geprüft werden.

### Vorbereitung des Gummis



Die Haftung des PU's auf dem Gummi hängt extrem von der richtigen Vorbehandlung – insbesondere dem Anschleifen – ab; d.h. dass das gereinigte Gummi unbedingt mit einer Zopfdrahtbürste (bei kleinen Reparaturen) oder einer Diamantscheibe mit grober Körnung (bei großen Reparaturen) angeschliffen werden muss. Normale Drahtbürsten oder Schleifscheiben dürfen nicht eingesetzt werden.

Nach dem Aufräumen muss die Gummioberfläche eine riefenartige Struktur haben (siehe Bild oben). Die Oberfläche muss frei von Staub und öligen Rückständen sein.

### Verarbeitung:

#### Verarbeitungsbedingungen

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

### Mischen und Auftragen

#### Primer:

Zunächst wird der Primer gemischt. Dazu wird die kleine Spritze (Härter Primer, Komponente B) in die 60-ml-Flasche des Primers (Harz Primer, Komponente A) ausgedrückt. Danach wird die Flasche wieder verschlossen und 30 s kräftig geschüttelt, anschließend in den kleinen weißen Becher geschüttet und nochmals mit dem Pinsel verrührt.

Dann wird die Mischung mit dem Pinsel flächendeckend **dünn!** (unter 10 µ trocken) auf die aufgeraute Oberfläche aufgetragen (s.o.).

Nach **30 – max. 60 min** bei ca. 20°C muss der Primer überbeschichtet werden.

#### Polyurethan:

Das Harz des Polyurethans (kleines Gefäß) wird komplett in den Härter geschüttet und sorgfältig eine min unter Erfassung der Randzonen gerührt, bis die Mischung homogen ist.

Danach wird das PU auf die Reparaturstelle gegossen und mit dem mitgelieferten Spatel verteilt.

Schon nach 2 min nimmt die Viskosität beim FastRep bzw. FastRep Putty deutlich zu, so dass das PU auch an schrägen Stellen kaum mehr abläuft.

Nach ca. 1 h kann FastRep bzw. FastRep Putty angeschliffen werden. Dazu muss eine langsam rotierende Schleifscheibe mit einer groben Körnung eingesetzt werden.



Bild oben links: Schadstelle

Bild rechts: Nach dem Aufrauen

Bild unten links: Nach dem Verguss

Bild unten rechts: Nach dem Schleifen



#### Ergiebigkeit:

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 5 mm) werden 5500 g benötigt.

#### Sonstiges:

Lagerung: Möglichst nicht über 30°C; Behälter sorgfältig verschließen.

Haltbarkeit: Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 6 Monate haltbar.

Sicherheit: Bei der Verarbeitung Schutzbrille und Handschuhe anziehen!

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.