



STÅL-FORSTÆRKET KOMPOSIT TIL REPARATION AF METAL

ANVENDELSESMULIGHEDER

COMTEC 404 REMET er en stål-forstærket komposit, udviklet til beskyttelse og reparation af metaldele. Kompositten er enkel at påføre og kan efterfølgende maskinbearbejdes. Den tåler stort tryk, og har en god kemisk modstandsdygtighed. COMTEC 404 REMET er fremstillet af 100 % tørstof og svinder derfor ikke under hærningen.

Forstærket med rustfrit stål

COMTEC 404 REMET er sammensat af en kompleks kombination af polymerer samt et polyamin hærdesystem forstærket med rustfri stål partikler, som giver korrosionsbeskyttelse og god kemisk modstandsdygtighed. COMTEC 404 REMET kan påføres i en enkelt arbejdsgang på beskadigede metaldele. Det er et ideelt materiale til vedligehold som burde findes på alle værksteder.

Fødevarekontakt

USDA godkendt til kontakt med fødevarer. Overholder FDA regulativ CFR 21.175.300 for kontakt med fødevarer eller fødevareudstyr.

Let at bearbejde

Efter 2 timers hærning ved 20°C kan COMTEC 404 REMET bearbejdes ved slibning, boring eller drejning.

Typisk drejbænkstilling:

Hastighed	1000 mm/sec.
Fremføring grov	1,27 mm/rot
Fremføring fin	0,25 mm/rot

EKSEMPLER PÅ ANVENDELSE:

- Akselreparation
- Genskabe lejetolerance
- Genopbygge pakflader
- Motor- og gear-kasseskader
- Støbejern
- Snekkedrev
- Hydraulikstempler
- Ventil sæder

TEKNISKE DATA

Trykstyrke ASTM D 695	1.090 kg/cm ²
Salttågetest ASTM B 117	5.000 timer
Fleksibilitet ASTM D 790	700 kg/cm ²
Hårdhed (Rockwell R) ASTM D 785	100
Glass transition temperature, tempered 24 h/100° C ASTM D 648	90°C
A kraft dekontamination BS 4247 Part 1	Glimrende
Vedhæftning på sandblæst stål ASTM D 1002	175 kg/cm ²

FORDELE

- ENKELT LAG VED ENHVER TYKKELSE
- INGEN KRYMPNING UNDER HÆRDNING
- MEGET MODSTANDSDYGTIG OVERFOR SLAG OG TEMPERATURCHOCK
- GLIMRENDE VEDHÆFTNING TIL ALLE MATERIALER
- KAN BEARBEJDES TIL SMÅ TOLERANCER
- FARVEFORSKEL SIKRER KORREKT BLANDING

BRUGSVEJLEDNING

COMTEC 404 REMET er en 2-komponent komposit bestående af base og hærder. Tag base og hærder ud af beholderen med forskellige spatler og bland dem på en blandeplade. Ved lav temperatur (under 5°C) kan man opvarme basen og hærderen separat til mellem 20°C - 25°C (max 35°C). Dette gøres bedst ved at placere de lukkede beholdere i et varmt vandbad, indtil den ønskede temperatur er opnået. Blanding bliver der lettere.

Bland 3 dele base med 1 del hærder til massen er homogen og helt fri for striber. Det blandede materiale skal bruges inden hærdeningen starter (25 minutter v/ 20°C) Ved højere temperatur er arbejdstiden reduceret, lavere temperatur giver længere arbejdstid. Ved blanding af større partier kan det anbefales at bruge en mixer med lav hastighed.

Påføring

Optimal vedhæftning opnås ved at presse kompositten ind i den ru metaloverflade. Påfør den ønskede lagtykkelse og form. Til forbedring af den mekaniske styrke hvis revner eller huller skal dækkes, anvendes et fintmasket nylon- eller glasfiberet som indlægges i kompositten.

Hvis 2 overflader skal limes sammen påføres COMTEC 404 REMET på begge sider, som derefter presses sammen indtil kompositten er fuldt hærdet. Fjern overskydende materiale inden hærdening.

Sørg for at overflader der belægges med COMTEC 404 REMET skal være tørre og rene.

De angivne tekniske data er fastlagt i laboratorium. Disse data må kun opfattes som generel information. DEPAC kan ikke give direkte eller indirekte garantier for specifikke anvendelser af produktet. Hvis der på visse betingelser gives en garanti er denne begrænset til kun at omfatte erstatning af det købte produkt.

SIKKERHEDS DATA

Hærdet materiale er ikke klassificeret som skadeligt for bruger.

SIKKERHEDSINFORMATION

Enkelte komponenter kan påføre hudirritation. Brug handsker under arbejdet. Læs sikkerhedsdatabladet før brug.

BEMÆRK

Må ikke anvendes ved temperaturer under 5°C eller hvis luftfugtigheden er over 85 % eller overfladetemperaturen er mindre en 3°C over dugpunktet.

Blanding	Base	Hærder
Volumen	3	1
Vægt	5	1
Farve	Lys grå	Sort

Hærdeningsskema ved 20°C

Pot Life	25 Minutter
Klæbefri	60 Minutter
Bearbejdning	2 Timer
Fuldt mekanisk hærdet	3 Dage
Tørstoffer	100 %
Opløsningsmidler	Ingen

DEPAC ANSTALT
(Establishment)
Wirtschaftspark 44
FL-9492 Eschen
Tel.: +423 373 9700
Fax: +423 373 9719
Email: office@depac-fl.com
Internet: www.depac.at

DEPAC ANSTALT
(Warehouse)
Bahnhofstrasse 9
AT-6824 Schlins
Tel.: +423 373 9700
Fax: +423 373 9719
Email: office@depac-fl.com
Internet: www.depac.at

Worldwide more than 50 authorized distributors
Your local DEPAC distributor:

Kumotek ApS
Højrupsvvej 57A
DK-9900 Frederikshavn
Tel: +45 984 300 71
Fax: +45 984 399 71
Email: kumotek@kumotek.dk
Internet: www.kumotek.dk