

Allgemeine Beschreibung:

RWEV B4EE ist ein spachtelbares hartelastisches schwarzes 2 K-Verbundmaterial mit geringem Anteil an keramischen Füllstoffen.

Es wird zum Schutz von Metallen gegen extremen Verschleiß durch Erosion eingesetzt. Insbesondere dann, wenn Vibrationen, Dehnungen oder Schläge auftreten.

Besondere Eigenschaften:

- Extremer Verschleißschutz bei Partikelerosion
- Höchste Elastizität und Zähigkeit von allen B4-Typen
- Extreme Schlagzähigkeit¹⁾
- Sehr gute Haftung

1) 5 mm dicke Probekörper zerbrechen selbst nach mehreren kräftigen Hammerschlägen nicht

Anwendungsgebiete:

RWEV B4EE bietet auch dann hohen Schutz gegen Partikelerosion, wenn der Aufprall senkrecht erfolgt.

Beispiele für Anwendungen sind: Pumpen, Zykclone, Schütten, Förderanlagen, Leitungen für Pulver, Separatoren, Trichter.

RWEV B4EE ersetzt vielfach den Verschleißschutz durch Keramikplatten oder Gummiauskleidungen.

Technische Daten:

Farbe:	Schwarz
Spez. Gewicht:	1,2 g/cm ³
Absinkfestigkeit 4 mm:	Kein Absinken
Shore-D:	40
Schrumpfung:	< 0,02 %
Zugfestigkeit:	14 N/mm ²
Temperaturbeständigkeit trocken:	65°C
Temperaturbeständigkeit nass:	40°C

Chemische Beständigkeit:

Mineralöle	1-2	Ketone (allg.)	3
Benzin	1-2	Aceton	3
Salzsäure bis 10 %	1-2	Ester (allg.)	2-3
Salzsäure bis 20 %	2	Ethylacetat	2-3
Schwefelsäure bis 10 %	2	Chlorkohlenwasserst. (allg.)	2-3
Natronlauge bis 30 %	2	Methylenchlorid	3-4
Konz. Kalilauge	2	Toluol	1-2
Konz. Ammoniumhydroxid	2	Kältemittel	2
Essigsäure bis 5 %	2-3	Naphta	1-2
Salzwasser	1	Diesel	1-2

1: voll beständig

2: Kurzes Eintauchen möglich

3: beständig bei sofortigem Abwischen 4: unbeständig

29.02.09

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.
- Ideal ist es, B4EE+ mind. 1 mm dick aufzutragen.

Verarbeitungsart:

Spachteln

Verarbeitungsbedingungen:

Mindesttemperatur: 10°C
 Max. Luftfeuchtigkeit: 80 %
 Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche: mind. 3°C über dem jeweiligen Taupunkt
 Mindestschichtdicke: 0,5 mm

Mischungsverhältnis (nach Gewicht):

Harz (Komponente A, hochviskos, schwarz)	0,62		
Härter (Komponente B, viskos, gelblich)	1		
Typische Ansatzmengen:	100 g	250 g	500 g
Harz:	38,3	96	191
Härter:	61,7	154	309

Topfzeit (25°C, 100 g-Ansatz):

Mind. 45 min.

Aushärtung bei 25°C:

Leichte Belastung: nach 24 h
 Volle Belastung: nach 48 h
 Chemisch voll beständig: nach 72 h

Ergiebigkeit:

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 0,5 mm) werden 0,6 kg benötigt.

Sonstiges:

Lagerung: Möglichst nicht über 35°C; Behälter sorgfältig verschließen.
 Haltbarkeit: Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 2 Jahre 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.