

## Verarbeitungsanleitung Technisches Datenblatt

---

### 1. Allgemein

**Metal-Tech XG** ist ein zweikomponentiges, hochwertiges, vielseitig einsetzbares synthetisches Epoxyd-Reparaturmaterial speziell für Metallreparaturen, wo ausgezeichnete mechanische Festigkeit, eine leichte Anwendung und lange Verarbeitungszeiten erforderlich sind.

**Metal-Tech XG** besteht aus Epoxyd-Harzen kombiniert mit einem Polyamino-Härtesystem und verstärkt mit einer Phosphor-Stahllegierung, welche die Korrosions- und Chemikalienresistenz der gesamten Beschichtung steigert. Es besitzt eine verlängerte Aushärtezeit.

---

### 2. Oberflächenvorbereitung

Starke Verschmutzungen infolge von Öl oder Fetten müssen als erstes mit Universalreiniger entfernt werden.

Jegliches loses Material, Rost und andere Oberflächenverschmutzungen sowie bestehende Beschichtungen müssen ebenfalls entfernt werden. Die Oberfläche muss mit Hilfe von Schleifer, Nadler oder Sandstrahler aufgeraut werden. Wenn man den Schleifer oder Nadler verwendet muss die Fläche kreuzweise angerissen werden, um die Haftbarkeit zu verbessern. Bei der Verwendung von Schleifer Acht geben, dass man keine Politur erzeugt sondern eine raue Metalloberfläche. Wenn es möglich ist die Oberfläche durch Sandstrahlen vorbereiten, dies ist die beste Vorbereitung.

Nach dem Anrauen die Oberfläche vorsichtig mit Universal Reiniger säubern. Der Putzlappen sollte häufig gewechselt werden, um das Verbreiten von Schmutzteilchen zu vermeiden. Auf Oberflächen mit tiefen Rillen oder porösen Guss sollte der Universalreiniger mit einer Bürste in die Oberfläche eingearbeitet werden und dann abgewaschen werden.

Teile, wie Gewinde oder Laufflächen, die nicht während der Verarbeitung ausgebaut werden können und an denen **Metal-Tech XG** nicht haften soll, müssen mit Trennmittel bestrichen werden.

---

### 3. Mischen

**Metal-Tech XG** ist ein zweikomponentiges Material, das aus Base und Aktivator besteht, die kurz vor Gebrauch miteinander vermischt werden müssen. Gemischt wird so wie auf Dosenetikette angegeben ist. Das Anmischen wird auf einem sauberen Mischbrett oder einer anderen geeigneten Oberfläche durchgeführt. Die beiden Komponenten solange miteinander vermischen bis eine streifenfreie Masse entsteht.

Das angemischte Material innerhalb von 60 Minuten verarbeiten. Dies bezieht sich auf eine Umgebungstemperatur von 20°C. Diese Zeit verkürzt sich bei höheren Temperaturen und verlängert sich bei niedrigeren Temperaturen.

---

### 4. Verarbeitung

Das angemischte Material sollte fest in die vorbereitete Oberfläche, besonders in Risse und Oberflächenschäden, eingearbeitet werden.

Wenn zur Erhöhung der mechanischen Festigkeit Verstärkungsgewebe verwendet wird, muss es vorher mit **Metal-Tech XG** bestrichen werden und dann in die erste schon aufgetragene Schicht **Metal-Tech XG** eingelegt werden. Danach eine weitere Schicht über das Gewebe auftragen.

Wenn **Metal-Tech XG** auszuhärten beginnt, kann es von Flächen, die vorher mit Trennmittel behandelt worden sind, leicht entfernt werden.

Ist **Metal-Tech XG** für Minimum 12 Stunden bei 20°C ausgehärtet, kann es mechanisch bearbeitet werden.

Alle Werkzeuge müssen sofort nach Gebrauch mit Universalreiniger gereinigt werden.

---

## Verarbeitungsanleitung Technisches Datenblatt

**5. Ergiebigkeit** **Volumenkapazität:** 392 cm<sup>3</sup> per kg

### 6. Technische Daten

**Mischungsverhältnis:** siehe Verpackungsetikett

**Aussehen:**

Base: dunkelgraue Paste  
Aktivator: hellgraue Paste

**Aushärtezeiten:**

(bei 20°C)

Topfzeit: 60 Minuten  
Beginn der Aushärtung: 4 Stunden  
maschinell bearbeitbar: 12 Stunden  
voll ausgehärtet: 5 Tage

**Feststoffanteil:** 100 %

**Haltbarkeit:** 5 Jahre in verschlossenen Originalbehälter bei Temperaturen zwischen 5°C und 30 °C.

**Lebensmittelkontakt:** entspricht den Anforderungen CFR 21.175.300 der FDA für Lebensmittelkontakt

### 7. Physikalische Daten

	<b>Testmethode</b>	<b>Ergebnis</b>
Druckfestigkeit	ASTM D695	70 N/mm <sup>2</sup>
Biegefestigkeit	ASTM D790	57 N/mm <sup>2</sup>
Zugscherfestigkeit	ASTM D1002	18 N/mm <sup>2</sup>
auf gestrahltem Baustahl		
Wärmeverwerfungstemperatur	ASTM D648	60°C
Härte (Shore D)	ASTM D2246	85
Korrosionsbeständigkeit	ASTM B117	5000 Stunden
Spezifisches Gewicht		2,55 g/cm <sup>3</sup>

### 8. Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften

Bei Beachtung der üblichen Arbeitsschutzvorschriften ist die Verarbeitung von **Metal-Tech XG** unbedenklich. Es ist empfehlenswert während der Verarbeitung Schutzhandschuhe zu tragen. Sicherheitsdatenblätter können angefordert werden.

**9. Verpackung** 4 kg