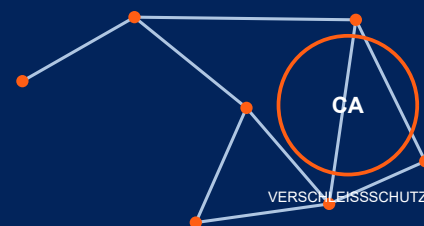


ZDS-CeramicArmor™ · CA SERIE

# ZDS-CA1831

Machine Guideway Repair Compound



## Produktbeschreibung

Machine Guideway Repair Compound

Einsatztemperatur

**-60 bis 180°C**

Mischungsverhältnis

**A:B = 5:1**

Aushärtung

**24 h**

## Hauptvorteile

- ✓ Maßwiederherstellung
- ✓ Hohe Verschleißfestigkeit
- ✓ Glatte, reibungsarme Oberfläche

## Anwendungen

Wellen, Lagersitze und Maschinenflächen, Industrieleitungen;  
Reparatur und Wiederaufbau.

## Technische Daten

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Zugfestigkeit       | 400           |
| Scherfestigkeit     | 240           |
| Druckfestigkeit     | 840           |
| Einsatztemperatur   | -60 bis 180°C |
| Mischungsverhältnis | A:B = 5:1     |
| Aushärtung          | 24 h          |

## Typische Verarbeitungsparameter

|                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| Produktform              | Paste                    |
| Mischfarbe               | Typisch: Dunkelgrau      |
| Verarbeitungstemperatur  | Empfohlen: 10°C bis 35°C |
| Verarbeitungszeit (25°C) | Typisch: 30-45 min       |
| Empfohlene Schichtdicke  | Empfohlen: 3-10 mm       |
| Anfangshärtung (25°C)    | Typisch: 4-6 h           |

## Verarbeitungshinweise & Lagerung

- **Oberflächenvorbereitung:** Sauberer, tragfähiger und ölfreier Untergrund; Metall oder Verbundwerkstoffe aufrauen und entstauben.
- **Verarbeitung:** Im angegebenen Verhältnis dosieren, homogen mischen, auftragen und verdichten, um Lufteinschlüsse zu minimieren.
- **Umgebung:** Untergrund mindestens 3°C über dem Taupunkt halten. Kälte verlängert die Härtung, Wärme verkürzt die Verarbeitungszeit.
- **Lagerung & Sicherheit:** Verschlossen bei 5-30°C kühl und trocken lagern; typische Lagerfähigkeit 12 Monate. Handschuhe und Augenschutz tragen; SDB beachten.

Als Typisch oder Empfohlen gekennzeichnete Werte sind technische Richtwerte aus Produkttyp, angegebener Leistung und Einsatzzweck. Kritische Projektparameter durch Anwendungstests bestätigen.