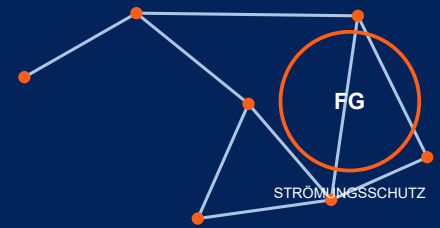


ZDS-FluidGlide™ · FG SERIE

ZDS-FG2115

Super High-Temperature Metal Repair Compound



Produktbeschreibung

Super High-Temperature Metal Repair Compound

Einsatztemperatur

Typisch: -40°C bis +180°C

Mischungsverhältnis

Typisch A:B = 1:1

Aushärtung

Typisch Anfangshärtung: 4-6 h

Hauptvorteile

- ✓ Eignung für hohe Einsatztemperaturen
- ✓ Barrierschutz gegen aggressive Medien
- ✓ Für anspruchsvolle thermische Belastung ausgelegt

Technische Daten

Gebindegröße	1000 g
Einsatztemperatur	Typisch: -40°C bis +180°C
Mischungsverhältnis	Typisch A:B = 1:1
Aushärtung	Typisch Anfangshärtung: 4-6 h; Vollhärtung: 24 h bei 25°C

Anwendungen

Kessel, Rauchgas- und Luftkanäle, Industrieleitungen, Metallbauteile; Reparatur und Wiederaufbau.

Typische Verarbeitungsparameter

Produktform	Beschichtung
Mischfarbe	Typisch: Dunkelgrau
Verarbeitungstemperatur	Empfohlen: 10°C bis 35°C
Verarbeitungszeit (25°C)	Typisch: 30-45 min
Empfohlene Schichtdicke	Empfohlen: 0.5-1.0 mm / Schicht
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.