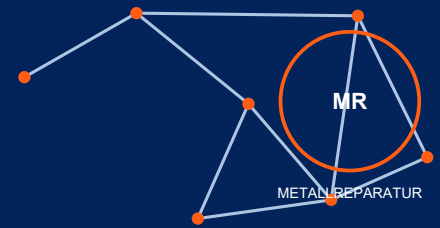


ZDS-MetalRebuild™ · MR SERIE

ZDS-MR1346

Ultra-Temp Cold-Weld Paste



Produktbeschreibung

Ultra-Temp Cold-Weld Paste

Einsatztemperatur

-40°C ~ +300°C

Mischungsverhältnis

A:B = 1:1

Aushärtung

4-6 h (Anfangshärtung:) / 24...

Hauptvorteile

- ✓ Thixotrope, standfeste Verarbeitung
- ✓ Schnelle Aushärtung für kürzere Stillstandszeiten
- ✓ Eignung für hohe Einsatztemperaturen

Anwendungen

Industrieleitungen; Reparatur und Wiederaufbau.

Technische Daten

Zugfestigkeit	≥30 MPa
Scherfestigkeit	≥22 MPa
Glasübergang (Tg)	≥180°C
Einsatztemperatur	-40°C ~ +300°C (dauerhaft)
Mischungsverhältnis	A:B = 1:1
Aushärtung	4-6 h (Anfangshärtung:) / 24 h

Typische Verarbeitungsparameter

Produktform	Paste
Mischfarbe	Typisch: Grau
Verarbeitungstemperatur	Empfohlen: 10°C bis 35°C
Verarbeitungszeit (25°C)	Typisch: 5-15 min
Empfohlene Schichtdicke	Empfohlen: 1-5 mm
Anfangshärtung (25°C)	Typisch: 15-30 min

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.