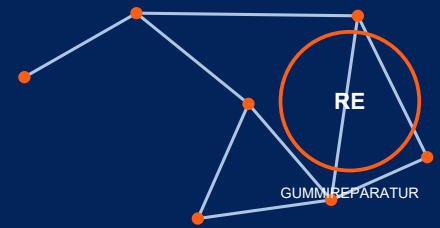


ZDS-RubberElast™ · RE SERIE

# ZDS-RE3004

## Conveyor Belt Wear-Armor Coating



### Produktbeschreibung

Conveyor Belt Wear-Armor Coating

Einsatztemperatur

**-60 bis 100°C**

Mischungsverhältnis

**A:B = 20:1**

Aushärtung

**24 h**

### Hauptvorteile

- ✓ Hohe Verschleißfestigkeit
- ✓ Kalt verarbeitbare Elastomerreparatur
- ✓ Flexible Verklebung und Abdichtung

### Anwendungen

Förderbänder; Schutzbeschichtung.

### Technische Daten

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Scherfestigkeit       | 10 MPa        |
| Härte                 | Shore D 85    |
| Durchschlagfestigkeit | 20            |
| Einsatztemperatur     | -60 bis 100°C |
| Mischungsverhältnis   | A:B = 20:1    |
| Aushärtung            | 24 h          |

### Typische Verarbeitungsparameter

|                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| Produktform              | Beschichtung             |
| Mischfarbe               | Typisch: Schwarz         |
| Verarbeitungstemperatur  | Empfohlen: 10°C bis 35°C |
| Verarbeitungszeit (25°C) | Typisch: 30-45 min       |
| Empfohlene Schichtdicke  | Empfohlen: 2-10 mm       |
| Anfangshärtung (25°C)    | Typisch: 4-6 h           |

### Verarbeitungshinweise & Lagerung

- Oberflächenvorbereitung: Gummi oder Metall reinigen und aufräumen; Trennmittel, Öl und Staub entfernen. Bei Bedarf kompatiblen Primer verwenden.
- 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.