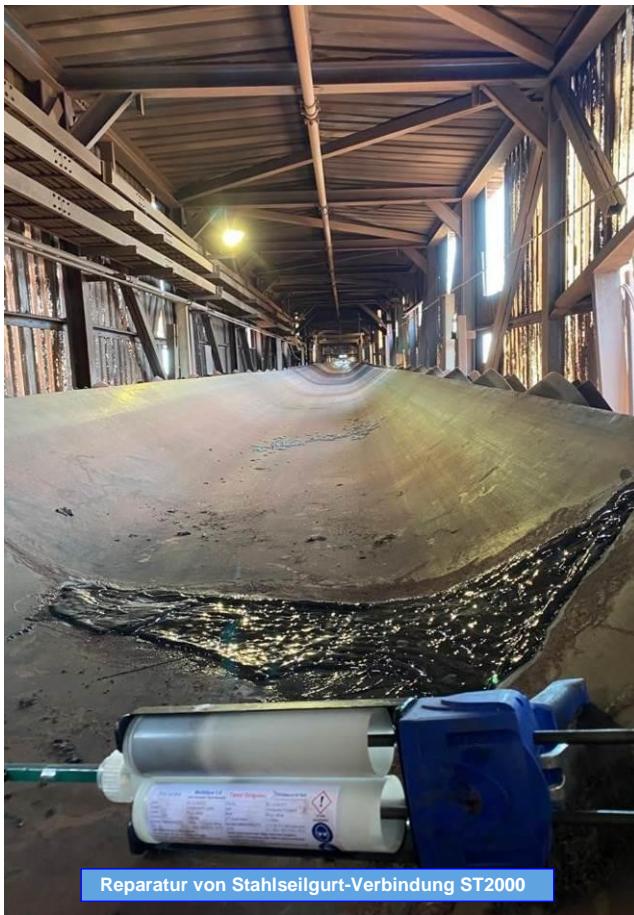


Reparatur von Löchern und Oberflächenbeschädigungen mit Multiface 1.5®



Reparatur von Stahlseilgurt-Verbindung ST2000



Rissreparatur mit Multiface 1.5 FRAS für Untertage

Hybrid-Vulkanisiermaterial Multiface 1.5:

- Zur Reparatur aller Arten von Förderbändern aus Gummi, PVC und PU sowie zum Füllen von Fugen von Trommelbelägen oder Verschleißschutzplatten, usw.
- Vereinfachtes Verfahren ohne Einsatz von Lösungsmitteln und Haftvermittlern
- Keine Wartezeit zum Ablüften erforderlich (ohne Lösungsmittel)
- Einsetzbar im Winter bei Taupunktunterschreitung, Nebel, Nieselregen, Schneefall oder im Sommer bei direkter Sonneneinstrahlung und hoher Bandtemperatur
- Länge Topfzeit und offene Zeit, für eine komfortable Verarbeitung großer Flächen; auch mit kurzen Unterbrechungen und quasi ohne max. Überbeschichtungszeit
- Beschleunigte Aushärtung nach einigen Minuten; Wiederinbetriebnahme nach weniger als 30 Minuten bei +23°C und 60 Minuten bei +5°C
- Bei Frost Inbetriebnahme in weniger als 20 Min. unter Einsatz einer Heizpistole
- Beständig gegenüber UV-Licht, Wasser, Kalium, Öl, Benzin, Laugen, Säuren, usw.
- Geeignet für Rissreparatur bei Temperaturen von -50°C bis +165°C
- Keine Gefahr für Mensch, Umwelt, Transport und Lagerung
- Geeignet für Lebensmittelkontakt nach FDA sowie EG 1935/2004 und EU 10/2011
- Lagerfähigkeit mind. 2 Jahren, für Restverbrauch wieder verschließbar
- Nicht temperaturempfindlich während Transport und Lagerung



Vorbereitung mit Winkelschleifer



Materialkosten: weniger als 10 € für einen Riss 1 x 20 cm

Allgemeine Anleitung

Je nach Anwendung sind verscheidene Versionen von **Multiface 1.5®** und **elastischen Verstärkungsgewebe** verfügbar. Ggf. sollten das Verfahren und die Haftung vor dem ersten Gebrauch geprüft werden. Siehe auch Videos auf www.hejatex.com.

	Multiface 1.5 selbstnivellierend Für normale Einsätze, waagerecht oder mit geringer Neigung	Multiface 1.5 thixotropisch gelartig / nicht fließend, für alle Einsätze auch in geneigter Stellung oder über Kopf	Multiface 1.5 FRAS selbstverlöschend / antistatisch /thixotropisch; für Untertage oder schnelle Applikationen
Topfzeit bei 23°C (= max. Unterbrechungszeit ohne den statischen Mischer auswechseln zu müssen)	1.5 min. +5°C: 3 min. +60°C: 15 sec.	1.5 min. +5°C: 3 min. +60°C: 15 sec.	1.5 min. +5°C: 2 min. +60°C: 5 sec.
Max. Zeit zum Verteilen	Lässt sich kontinuierlich Nass auf Nass oder Nass auf Trocken auf großen Flächen auftragen (quasi keine maximale Überbeschichtungszeit).		
Trockene Oberfläche bei 23°C (*1)	~ 10-30 min. +5°C: < 1 h +60°C: < 5 min.	~ 10-30 min. +5°C: < 1 h +60°C: < 5 min.	~ 3-5 min. +5°C: < 10 min. +60°C: < 2 min.
Aushärtungszeit als Rissreparatur bei +23°C (*2)	~ 30 min. +5°C: < 1 h +60°C: < 20 min.	~ 30 min. +5°C: < 1 h +60°C: < 20 min.	~ 15 min. +5°C: < 30 min. +60°C: < 10 min.
Verbrauch	< 15 Minuten durch Erwärmen auf 80°C (< 20 Min. bei Temperatur < 0°C). Eine Kartusche mit 400 g/328 ml kann 0,32 m² oder 327 cm³ bis zu einer Tiefe von 1 mm füllen, und 1.220 g können 1 m² oder 1.000 cm³ bis zu einer Tiefe von 1 mm füllen.		

(*1): Die Aushärtung hängt von der Temperatur und der Schichtdicke ab. Mit zunehmender Schichtdicke verringert sich die Aushärtungszeit (exotherme Reaktion).

(* 2): Aushärtungszeit bis zur Funktionsfestigkeit als Reparatur von Rissen und Oberflächenbeschädigungen. Volle Härte, Wärme- und Chemikalienbeständigkeit nach > 24 Std. Bei Verbindungen wird die volle Funktionsfestigkeit erst nach 2 Std. erreicht (bei +23°C).

Benötigtes Material:

- Berechnete Anzahl von Kartuschen Multiface 1.5 und Statik-Mischer
- Kartuschen-Pistole (manuell oder elektrisch oder pneumatisch)
- Cutter o.ä.
- Spachtel, Rundpinsel Ø 30 mm oder Ø 40 mm
- Winkelschleifer mit Hartmetall-Schleifscheiben mit K24 (oder K16)
- Metall-Rundbürste oder Aufrauhbürste
- Handfeger zum Reinigen (sauber und ölfrei)
- Klebeband zum Abdichten von Durchschlägen
- Einweg-Handschuhe und einige Blätter einer Papierrolle zum Reinigen
- Metallstift o.ä., um etwaige Verstopfungen der Kartuschen-Auslässe zu beseitigen
- Einige Gewichte o.ä., um die Haftung zu verbessern und die Oberfläche zu glätten
- Silikonpapier oder Glasfasergewebe mit PTFE-Beschichtung, um das Anhaften zu verhindern
- Hezpistole und beheizbare Tasche zum Vorwärmen der Kartuschen (empfehlenswert im Winter)



Für die Reparatur von breiten Löchern über Ø 2.5 cm (max. ¼ der Gurtbreite), zusätzlich:

- Hejatex-Gewebe, auf der Oberseite der Karkasse angebracht und mit Multiface 1.5 überzogen



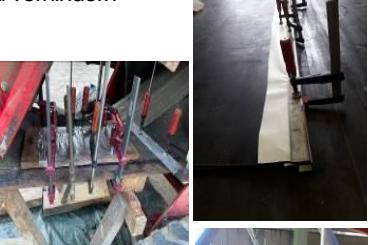
Für die Reparatur von Querrissen (max. ¼ der Gurtbreite), zusätzlich:

- Hejatex-Gewebe auf beiden Seiten der Karkasse angebracht und mit Multiface 1.5 überzogen
- Zwei Metallplatten, eine Gummimatte mit 40-60 Shore (A) und starke Schraubzwingen



Für Längsrisse länger als 20 cm (keine max. Begrenzung), zusätzlich:

- Hejatex-Gewebe, EP160-Streifen oder Rissreparatur-Verbinder als Verstärkung

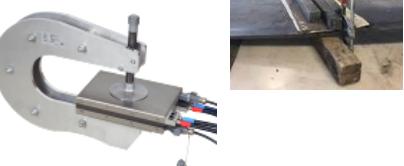


Für die Reparatur von Gurtkanten (max. 5 cm der Kante), zusätzlich:

- Metallprofile in L-Form zum Wiederaufbau der Gurtkante und starke Schraubzwingen
- Silikonpapier oder Glasfasergewebe mit PTFE-Beschichtung, um das Anhaften der Profile zu verhindern

Für die Reparatur von Verbindungen, zusätzlich:

- Kanthölzer, U-Profile oder ähnliches
- Hejatex-Gewebe als Verstärkung über den erforderlichen Bereich zur Erhöhung der Strukturfestigkeit und mit Multiface 1.5 überzogen
- Gummplatte mit 40-60 Shore (A) für eine gute Druckverteilung
- Starke Schraubzwingen



Zum Abdecken von Transportband-Verbbindern, zusätzlich:

- Kanthölzer, U-Profile oder ähnliches
- Klebeband über den Verbindungsstab, um eine freie Bewegung zu ermöglichen
- Hejatex-Gewebe als Verstärkung (empfehlenswert)
- Gummplatte mit 40-60 Shore (A) für eine gute Druckverteilung
- Starke Schraubzwingen

Bemerkung: Multiface 1.5 lässt sich auch mit einer Bügelpresse einsetzen



Beschädigte Stelle mit einem Winkel von mindestens 30° an den Kanten flach anschrägen und breitflächig mit einer Hartmetall-Schleifscheibe K24 (oder K16) bei langsamer Geschwindigkeit abschleifen (vorzugsweise nur 800 U/min.). Bei Löchern und bei durchgehenden Rissen beide Bandseiten behandeln!

Wichtig: das Abschleifen ist Pflicht und soll ohne Überhitzung der Oberfläche erfolgen! Die Oberfläche von Transportbändern ermöglicht sonst keine Adhäsion!



Kontaktfläche mit einer Metall-Rundbürste oder einer Anrauhbürste anrauen.

Das Anrauhen mit einer Metallbürste verbessert nochmals die Adhäsionskraft. Das Anrauhen sollte quer zur Transportrichtung erfolgen, um die bestmögliche Haftung zu erreichen.



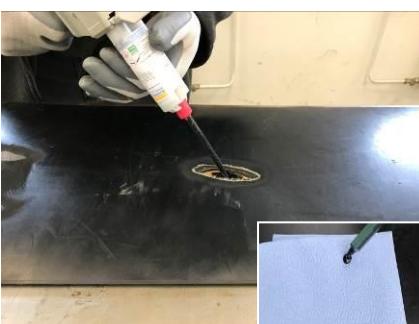
Den Abriebstaub mit einem sauberen und ölfreien Handfeuer oder mit ölfreier Druckluft entfernen. **Die Kontaktfläche nicht mit Lösungsmitteln oder chemischen Reinigern reinigen, da sie eine Verklebung schwächen oder gar verhindern können.** Bei Temperaturen unter dem Taupunkt und Gefrierpunkt oder bei extremer Feuchtigkeit die Kontaktflächen mit Reinigungspapier trocknen und mit einer Heizpistole leicht erwärmen (max. 60°C).



Bei Rissen länger als 20 cm und breiter als 1 cm unbedingt eine Textilarmierung, einen EP160-Streifen oder Rissverbindner einsetzen!



In diesem Fall einige cm der Karkasse um das Loch herum freilegen, um ausreichend Festigkeit zu erreichen. Durchgehende Risse und Löcher auf der Bandrückseite mit einem Klebeband verschließen.



Kartusche mit Multiface® vorbereiten. Prüfen ob sich Luftblasen in der Kartusche befinden und ob beide Ausgänge nicht verstopft sind und das Material flüssig und $\geq 15^\circ\text{C}$ warm ist. Ggf. den Ppropfen aus getrocknetem Material und die Luftblasen entfernen, in dem eine kleine Menge beider Komponenten entsorgt wird. Kartusche ggf. auf +60°C erwärmen. Der statische Mischer kann nun aufgesetzt werden. Zunächst eine kleine Menge beider Komponenten ausdrücken und entsorgen (1-2 g). Wenn alles in Ordnung ist, zunächst eine erste dünne Schicht Multiface® schnell auftragen und sofort mit einem kurzborstigen Pinsel kräftig in die Poren einarbeiten. **Dieser Vorgang ist für eine gute Haftung unerlässlich!**

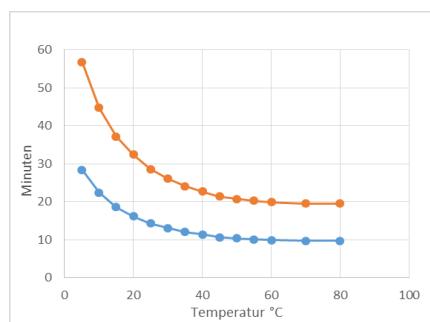


Kartuschen-Pistole während der Unterbrechung drucklos halten, um einen unausgewogenen Materialfluss im Mischer zu vermeiden. Dies kann zu schlechten Mischstellen führen! Darauf achten, dass die Mischung auch nicht in die Kartusche zurückfließt und so die Ausgänge der Kartusche verstopft. Die Pistole wieder in die Hand nehmen, bevor die Topfzeit abgelaufen ist, um ein Auswechseln des statischen Mischers zu vermeiden. Dabei erneut eine kleine Menge des Gemisches zur Prüfung ausstoßen. Bei einer längeren Unterbrechung als die Topfzeit das Material nicht mit Kraft herauspressen, sondern der statische Mischer auszuwechseln!



Multiface® rasch und möglichst in einem Arbeitsgang auffüllen, dabei die Kartuschen-Pistole mit **konstantem und mäßigem Druck** betätigen. Vermeiden Sie hohe Drücke und große Druckschwankungen beim Betätigen des Abzugs. Falls erforderlich, das Material mit einem Spachtel verteilen oder glätten.

Tipp: Die Spitzen der Mischer können abgeschnitten werden, um den Auslass zu vergrößern und so die Menge schneller zu pressen.



Warten bis zur Aushärtung.

Diese Zeit ist temperaturabhängig:

- Multiface 1.5 selbstnivellierend und thixotropisch: ca. 30 Minuten bei 23°C und 60 Minuten bei +5°C
- Multiface 1.5 FRAS: ca. 15 Minuten bei 23°C und 30 Minuten bei +5°C

Wichtig: nach einigen Minuten Wartezeit lässt sich die Aushärtungszeit mit einer Heizpistole (max. 80°C!) beschleunigen.

Achtung: Multiface® nicht mit einer höheren Temperatur während der Aushärtung überhitzen!



Bei Bedarf nun die Oberfläche mit dem Winkelschleifer egalisieren und den Staub mit einem Handfeger entfernen.



Das Band kann nach ca. 30 Min. bei +23°C (15 Min. mit Multiface 1.5 FRAS) wieder gestartet werden. Unter Einsatz einer Heizpistole (max. 80°C) lässt sich die Aushärtung deutlich beschleunigen. So ist das Band selbst bei sehr kalten Temperaturen und sehr hoher Luftfeuchtigkeit nach weniger als 20 Min. wieder betriebsbereit.

Bei einer Temperatur unter +5°C, und vor allem bei Frost, ist der Einsatz einer Heizpistole und die Erwärmung der Kartusche auf mind. +20°C Pflicht, um das Material dünnflüssig zu halten!

Multiface® als Reparaturmaterial



Lochreparatur Oberflächenreparatur Längsriss Seitenriss-Reparatur Gurtkanten-Reparatur Stahlseilgurt-Reparatur



Delamination der Decke in der Verbindung Delamination der Verbindung Reparatur von Wellenkanten Reparatur von Stollen Profil Gießen



Abdecken von Verbindern Stoß abfüllen Verkleben des Trommel-Belags Keramik-Reparatur Offroad-Reifen-Reparatur

Multiface® als Verbindungsmaterial



Kaltverbindung mit einer Fixievorrichtung Heißvulkanisieren mit einer Waterbag-Presse Verbinden mit einer Airbag-Presse Heißvulkanisieren mit einer hydraulischen Presse

Multiface® als Beschichtungsmaterial



Beschichtung eines Schwingförderers Beschichtung von Trommel-Belag Fußboden-Beschichtung Beschichtung eines Silos

Technisches Datenblatt und allgemeine Informationen zu Multiface 1.5 selbstnivellierend, thixotropisch und 1.5 FRAS

Multiface® wurde speziell für die Verbindung und die Wartung von Transportbändern aus Gummi, PVC und PU sowie für das Verkleben von Verschleißschutz-Auskleidungen entwickelt und Patentierte. Multiface® eignet sich auch für andere Werkstoffe wie Metall, Glas, Keramik, Holz, Textil sowie viele Kunststoffe, wenn eine hochfeste und dauerelastische Verklebung oder Schutzbeschichtung benötigt wird. Multiface® ist ein Reaktionskleber ohne flüchtige organische Verbindungen (VOC). Im Kontaktbereich mit Gummie wird zusätzlich eine für Kleber einzigartige chemische Bindung erzielt, die der einer Heiß vulkanisation entspricht, jedoch bereits ab Zimmertemperatur. Folglich kann Multiface® auch im Warmverfahren mit einer Vulkanisierpresse als Ersatz für Heizlösung und Rohgummi eingesetzt werden. Dazu sind eine geringe Schichtdicke sowie niedriger Druck und geringe Temperatur vollkommen ausreichend, um eine komplette Vulkanisation durchzuführen. Ausgesuchte hochwertige Rohstoffe gewährleisten, dass Multiface® als Polymermischung **ohne Gefahr für Mensch und Umwelt** wirkt und auch in der **Lebensmittelindustrie eingesetzt werden kann**. Je nach Anwendung und Größe der zu verarbeitenden Klebefläche ist Multiface® mit unterschiedlichen Reaktionszeiten und Härtens verfügbar (siehe www.hejatex.com).

Material und Farbe	2-Komponenten-PU-Hybrid-System in Transparent-Bernstein oder Schwarz. Auf Anfrage auch in Weiß, Blau, Rot, Grau, Grün, Gelb, Orange oder hochtransparent.			
Lösungsmittel	Keine Lösungsmittel, VOC-frei; CMR-frei; Konformität zu REACH und RoHS Direktive 2015/863/EU, Biokompatibilität und Erfüllung der medizinischen Norm ISO10993; Zugelassen für Lebensmittelkontakt nach EG 1935/2004 und EU 10/2011 (*).			
Eigenschaften	Reaktionskleber mit Härtung durch Polyaddition und mit kombiniertem Verfestigungsmechanismus. Mischung der 2-Komponenten über wiederverschließbare Kartuschen. Besonders sicher in der Handhabung. Gute Anfangshaftung; hohe statische und dynamische Festigkeit; schlagfest, verschleißfest, alterungs-, UV- undwitterungsbeständig; hohe Toleranz gegenüber Feuchtigkeit und Staub während der Verarbeitung; nach vollständiger Aushärtung exzellente Beständigkeit gegenüber Salzwasser, Öle, Diesel, Laugen und sehr gute Beständigkeit gegenüber den meisten Säuren mittlerer Konzentration. Einsatztemperatur von -50°C bis +150°C als Oberflächenreparatur und +120°C als Verbindungsmaterial.			
Technische Daten	Multiface 1.5 selbstnivellierend	Multiface 1.5 thixotropisch in schwarz	Multiface 1.5 in transparent	Multiface 1.5 FRAS thixotropisch
Viskosität bei +23°C Rheometer RS6000 @ 101/s PP20	A: 12.500 +/-3.500 mPas; B: 3.500 +/-2.000 mPas.	A: 100.000 +/-25.000 mPas; B: 60.000 +/-20.000 mPas.	A: 12.500 +/-5.000 mPas; B: 3.500 +/-2.000 mPas.	A: 100.000 +/-25.000 mPas; B: 40.000 +/-10.000 mPas.
Topfzeit bei +23 °C	1.5 min. (ca. 3 min. at +5°C).	1.5 min. (ca. 3 min. bei +5°C).	1.5 min. (ca. 3 min. bei +5°C).	1.5 min. (ca. 2 min. at +5°C).
Offene Zeit bei 23°C	ca. 10-15 min. je nach Schichtstärke.			
Aushärtung bis zur Funktionsfähigkeit	ca. 30 min. für die Reparatur von Rissen und Beschädigungen bei +23 °C, ca. 1 h bei +5°C ohne Erwärmung und ca. 15-20 Minuten beim Erwärmen auf +80°C, ca. 2 h für eine Stufenverarbeitung bei +23 °C.			
Andere Werte	Finale Härte: 70 ±5 Shore (A); typische Scherfestigkeit: Gummi/Gummi (SBR/NR): > 3,2 N/mm², Gummi (SBR/NR)/Stahl: > 3,2 N/mm² Multiface 1.5 FRAS: Isolationswiderstand < 300 MΩ und selbstverblassend V0.			
Gebinde	Kartusche mit 50 g/41 ml; 200 g/164 ml; 400 g/328 ml o. 1.500 g/1.228 ml.			
Lagerfähigkeit	Mindestens 1 Jahr nach Herstellungsdatum ohne Vakuumbeutel und mindestens 2 Jahre im Vakuumbeutel (6 Monate für die Kartuschen mit 25 g/50g). Nach dem ersten Einsatz und ordnungsgemäßem Wiederverschließen mit der Original-Verschlusskappe: 1 Monat. Tipp: in Vakuumbeutel aufbewahren, um die Lagerzeit zu verlängern! Lagern bei +5°C bis +40°C und vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung schützen. Eine höhere Temperatur (max. 80°C) z.B. beim Transport verkürzt die Haltbarkeit.			
Arbeitsbedingungen	Die zu verklebende Oberfläche muss trocken, staubfrei, Öl- und fettfrei, ohne Oxidationsschicht und frei von Trennmitteln sein. Die Oberflächenspannung sollte > 38 mN/m betragen. Verarbeitungstemperatur: -40°C bis +80°C. Bei Temperaturen unter +5°C, insbesondere bei Frost, muss Multiface® zwingend vor dem Auftragen auf eine Verarbeitungstemperatur von ca. 20-30°C (max. 60°C), erwärmt werden, um eine optimale Viskosität für die Durchmischung zu erreichen. Dies gilt ebenso für die Klebefläche (max. +80°C) vor der Verarbeitung. Eine Verarbeitung von Multiface® bei direkter Sonneneinstrahlung im Sommer (bis +80°C auf der Kontaktfläche) ist ebenso möglich. Die mögliche Verarbeitungszeit reduziert sich dabei aber erheblich!			
Kontaktstellen vorbereiten	Die Qualität der Adhäsion hängt wesentlich von der Vorbereitung der Kontaktobерflächen ab. Oberflächen aus weichem und elastischem Material (z.B. Gummi, PVC und PU) sind intensiv mit einem Winkelschleifer abzuschleifen und anschließend anzurauen. Dabei vorzugsweise Hartmetall-Schleifscheiben mit K24 nutzen und eine Geschwindigkeit von 800-3.000 U/min nicht überschreiten, um die Kontaktfläche nicht zu überhitzen (Schmiereffekt bei Gummi). Zum Abschluss eine manuelle Anrauhbürste oder auch einen elektrischen oder pneumatischen Anrauher einsetzen, um eine Rauhtiefe von bis zu 120 µm Rz zu erreichen. Oberflächen aus hartem Material (z.B. Metall, Keramik) werden vorzugsweise sandgestrahlt, um die bestmögliche Rauheit zu erreichen. Alternativmethoden wie Laserreinigen oder Schleifen führen zu einer deutlich niedrigeren Adhäsionskraft als mit Sandstrahlen. In manchen Fällen kann die Haftung auf Metall durch Abflammen verbessert werden, wodurch auch letzte Öl- und Schmutzreste entfernt werden. Schließlich wird der Abrieb bzw. Staub vorzugsweise mit einer sauberen Handbürste oder mit Druckluft (ölfrei) entfernt. Achtung: die Oberfläche von Transportbändern oder Verschleißschutzplatten werden während der Produktion in der Regel mit Trennmittel benetzt, um eine Trennung von den Fertigungsmitteln zu ermöglichen. Diese Trennmittel können leicht in die Oberfläche des Transportbands oder der Verschleißschutzplatte eindringen und verhindern ggf. auch eine Verklebung. Diese Schicht muss also mechanisch entfernt werden, um eine bestmögliche Verklebung zu gewährleisten.			
Kontaktstellen reinigen	Die Verwendung von traditionellen Lösungsmitteln, chemischen Reinigern und Ätzmittel sollte aus Gesundheits- und Sicherheitsgründen vermieden werden, aber auch wegen einer möglichen unerwarteten Reaktion mit Multiface®. Im Sonderfall sollte vor ihrer Verwendung geprüft werden, ob nicht eine Reaktion stattfindet, die die Adhäsion schwächt oder gar verhindert. Ggf. reines Butylacetat oder das Reinigungsmittel Ester Bio von Hejatex (ungiftig) verwenden und die Oberfläche rückstandslos trocken.			
Primer	Der Einsatz von Primern und Haftvermittlern sollte aus Gesundheits- und Sicherheitsgründen vermieden werden. Andernfalls sollte vor ihrer Verwendung geprüft werden, ob sie nicht eine unerwartete Reaktion verursachen und so die Verklebung schwächen oder gar verhindern. Bei Bedarf verwenden Sie als Grundierung den Epoxy-Kleber Multi-EP oder den Acryl-Kleber Multi-PE/PP von Hejatex (beide nicht toxisch). Der Primer sollte trocken sein, bevor Multiface® aufgetragen wird.			
Vorbereitung der Kartuschen und der Kartuschen-Pistole	Entfernen Sie die Kappe der Kartusche und prüfen Sie, ob beide Ausgänge frei sind und keine Blasen eine gute Durchmischung verhindern. Entfernen Sie ggf. den Pfpfen aus getrocknetem Material und die Luftblasen, und entsorgen Sie in diesem Fall eine kleine Menge beider Komponenten, um sicherzustellen, dass sie frei herausfließen können und die Kartusche gleichmäßig gefüllt ist. Befestigen Sie den statischen Mischer auf der Kartusche, setzen Sie die Kartusche in die Pistole ein und drücken Sie den Kolben, um beide Komponenten in den statischen Mischer zu pressen.			
Mischung der 2 Komponenten	Beide Komponenten von Multiface® werden durch den gelieferten statischen Mischer besonders optimal gemischt, wo sie sofort beginnen chemisch miteinander zu reagieren. Die Mischung muss sehr exakt und stöchiometrisch sein. Die ersten Tropfen (ca. 1-2 g / 1-2 ml) sollten also nicht verwendet, sondern verworfen werden, weil sie möglicherweise nicht perfekt gemischt sind, und folglich nicht komplett aushärten. Nach diesem „Spülvorgang“ muss Multiface® möglichst einem Durchgang bei mäßigem Druck ohne Absetzen aufgetragen und alle Kontaktflächen während der offenen Zeit schnell zusammengefügt werden, bevor der Kleber zu stark aushärtet. Achtung: Bei Verklebung von sehr kleinen Flächen (weniger als 10 cm²) sollten die ersten und letzten Tropfen aus dem Mischer nicht verwendet werden, um sicherzustellen, dass die Mischung in Ordnung ist. Der Kleber beginnt im statischen Mischer bereits nach kürzester Zeit auszuhärteten. Nach einer Unterbrechung, die länger dauert als die Topfzeit darf Multiface® nicht mit Kraft herausgepresst, sondern der statische Mischer muss ausgewechselt werden, um eine schlechte Mischung zu vermeiden. Diese Zeit hängt vom Material und der Umgebungstemperatur ab und kann bei höherer Temperatur kürzer sein.			
Auftragen und Wartezeiten	Multiface® mit der passenden Kartuschen-Pistole auf die Kontaktfläche gleichmäßig auftragen oder sprühen. Beim Auftragen unbedingt die Zeit des Arbeitsbeginns erfassen, um die zu verbindenden Teile zum optimalen Kontaktklebezeitpunkt zu verbinden und um einen Überschreiten der Verarbeitungszeit zu vermeiden. Das Material wird dann mit einem Spachtel verteilt, um eine sehr dünne Schicht zu bilden. Anschließend mit einem kurzborstigen Pinsel in die Poren einarbeiten, um die bestmögliche Haftung zu erzielen. Bei der Verwendung als Verbindungsmaterial, um zwei Teile zusammen zu fügen, sind keine weiteren Schichten notwendig. Eine einzige Schicht auf jeder Seite ist ausreichend. Bei der Verwendung als Füllmaterial zur Reparatur von Rissen und Oberflächenschäden, die beschädigte Stelle anschließend auffüllen, vorzugsweise in einem Durchgang. Bei der Verwendung als Verschleiß- oder Korrosionsschutz auf senkrechten Oberflächen können Schichten von je max. 0,2 mm pro Durchgang übereinander gespritzt werden. Je nach Version ist dabei eine Wartezeit zur Überbeschichtung abzuwarten, die sich in der Regel nach der Topfzeit richtet, um ein Ableßen der Sprühbeschichtung zu vermeiden. Grundsätzlich lässt sich aber Multiface® nass auf nass ohne Wartezeit oder nass auf halb trocken oder nass auf trocken auftragen. Es kann auch progressiv auf größere Flächen über die Topfzeit hinaus aufgetragen werden, indem abwechselnd aufgetragen und mit dem Spachtel verteilt bzw. mit der Bürste eingearbeitet wird. Jede Unterbrechung sollte die Topfzeit nicht überschreiten, um die statischen Mischer nicht auswechseln zu müssen.			
Verbrauch	Die erforderliche Menge für jede Seite beträgt ca. 100-300 g/m² je nach Material, Rauheit der Kontaktstelle und Anpresskraft der Fixiervorrichtung. Bei absorbierenden Materialien oder nicht beschichteten Geweben oder für das Füllen von Rissen oder Oberflächenbeschädigungen und bei Sprühbeschichtungen kann der Verbrauch deutlich größer sein.			
Zusammenfügen von Kontaktflächen	Das Zusammenfügen von Kontaktflächen kann sowohl sofort als auch nach einer Wartezeit erfolgen, je nachdem ob eine leichte oder höhere Anfangshaftung benötigt wird (Prüfung mit der Fingerdruckmethode). Die Oberfläche kann sie auch durch Erhitzen mit einer Heißluftpistole aktiviert werden, um eine maximale Anfangshaftung zu erreichen. In beiden Fällen wird eine optimale Adhäsion erreicht. Bei einer Wartezeit sollte eine vollständige Aushärtung vermieden werden. Bei Bedarf erneut einstreichen. Die Wartezeit hängt von der Umgebungstemperatur ab. Klebeflächen möglichst ohne Lufteinchluss zusammenlegen und anrollen und während der Abbindezeit vollständig unter Druck halten (ideal 2-4 Kg/cm²). Dies wird vorzugsweise mit einer Fixiervorrichtung oder einer Presse erreicht, die optional eine Beschleunigung der Polymerisation durch Erwärmung bewirkt. Bei Zusammenlegung innerhalb der offenen Zeit lässt sich die Klebstelle relativ leicht bewegen und korrigieren. Bei Bedarf kann sogar die Verbindung wieder geöffnet und nochmals geschlossen werden, um die perfekte Position zu erreichen. Fixiervorrichtung schließen und mindestens bis zur vollen Handhabungsfestigkeit abwarten. Nach dieser Wartezeit, Fixiervorrichtung vorsichtig öffnen und evtl. die verbleibenden Fugen nochmals mit Multiface 1.5 abdichten. Ein Austreten von Multiface® aus den Klebespalten ist ein guter Indikator für ausreichendes Material auf den Klebeflächen. Zum Schluss auf die Funktionsfestigkeit für die Inbetriebnahme abwarten.			
Finales Reinigen	Frisches und nicht ausgehärtetes Material lässt sich mit Lösungsmittel oder mit dem Reiniger Ester Bio entfernen. Bereits ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.			
Sicherheitshinweise	Multiface® gilt bei ohne Gefahr für Transport, Lagerung und stellt keine direkte Gefahr für Mensch oder Umwelt dar. Die Verwendung eines Atemschutzes/ einer Atemmaske ist daher nicht erforderlich. Das Tragen einer Schutzausrüstung ist lediglich während der Vorbereitung notwendig, um Staubpartikel nicht einzutragen. Handschuhe bzw. Einweghandschuhe sollen grundsätzlich getragen werden, um die Hände nicht zu verkleben, aber auch weil Multiface® ggf. die Bestandteile des Transportbandes bzw. Verschleißschutzmaterials aufnimmt, die dann in die Haut eindringen könnten. Eine Schutzbürste muss grundsätzlich getragen werden, um evtl. Spritzer oder eine Sprühbeschichtung im Augenbereich durch Handberührung zu verhindern. Beim Sprühverfahren ist das Tragen eines chemischen Schutanzuges Stufe 3 sowie eines Schutzhelms mit Gebläse zwingend notwendig, um eine Verklebung der Haut, Haare, Augen und Atemwege durch in der Luft schwabende Aerosolpartikel zu verhindern. Die örtlich gültigen Sicherheitsvorschriften auf Baustellen müssen zwingend beachtet werden.			
(*)	Weitere Informationen, Sicherheitsdatenblatt und Konformitätserklärung für Lebensmittelkontakt unter: www.hejatex.com .			



Hejatex GmbH
Küstriner Str. 15
94315 Straubing
Deutschland

Tel.: +49 – 94 21 – 96 88 4-0
Fax: +49 – 94 21 – 96 88 4-20
Email: info@hejatex.com
<http://www.hejatex.com>

