

Beschichtungstests mit Multi-EP und Strahlgut auf Trommel



Oberfläche abschleifen und reinigen



Multi-EP mit einer Sprühpistole oder mit einem Pinsel oder einem Spachtel auftragen und verteilen



Strahlgut manuell oder mit einer Sandstrahlpistole auftragen



Fertige Trommel

	Multi-EP
Härte Shore (D)	85 ± 3
Topfzeit bei 23°C	15 Min.
Zeitfenster für eine Überbeschichtung bei senkrechten Applikationen	Min. 10 Min. Keine max. Überbeschichtungszeit
Wartezeit für eine trockene Oberfläche	2 Stunden (bei 23°C)
Oberfläche betriebsbereit	4 Stunden (bei 23°C)
Standardfarbe	Grasgrün oder hellbeige



Auftragen mit einer pneumatischen Sprühpistole oder Airless-Sprühpistole



Beschichtung auch auf Zunderschicht einsetzbar

Multi-EP ein Hochleistungsklebstoff für die strukturelle Verklebung von harten Werkstoffen wie Metall, Glas und Keramik, der speziell als Metallprimer oder als High-End Korrosionsschutz-Beschichtung für aggressive Bedingungen und Temperaturen bis 180°C entwickelt wurde. Der biobasierte Härter und die FDA zugelassene Rohstoffe gewährleisten ein außergewöhnliches hohes Maß an Sicherheit für Mensch, Umwelt, Transport und Lagerung.

Multi-EP kann als Sonderbeschichtung mit Strahlgut auf Antriebstrommel eingesetzt werden, um den besten Gripp und Abriebfestigkeit zu erreichen. Die besonderen Kleeigenschaften ermöglichen eine minimale Vorbereitung der Kontaktoberfläche und später eine Reparatur bzw. Überbeschichtung der verschlissenen Schicht, ohne die Trommel von der Förderanlage abbauen zu müssen. Als Verschleißschutz können scharfkantige Schmelzkammerschlacke und Silikonkarbid oder runden Korund oder Keramikugle mit einer Körnung von 0,1-2 mm je nach Aufgabe eingesetzt werden.



Keine toxischen Inhaltstoffe, geringe Gesundheitsgefahr



Keine Lösungsmittel / Nicht entzündbar / Keine Gefahrgut



Zulassung für Lebensmittelkontakt nach EG 1935/2004 und EU 10/2011 in Vorbereitung