

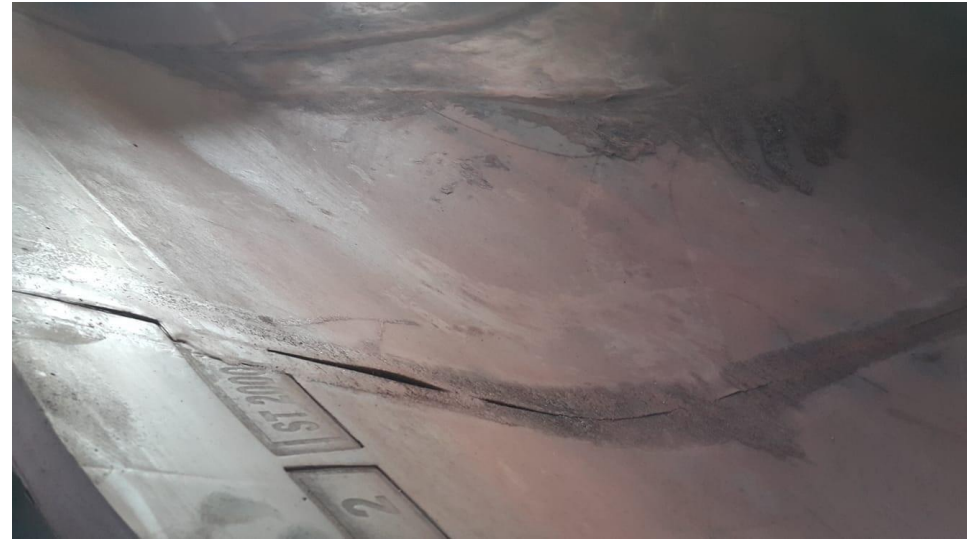
Beispiel von Reparatur einer Stahlseilgurt-Verbindung mit Multiface®



Beschädigte Verbindung des Stahlseilgurtes ST2000



Delaminierte Stelle der oberen Deckplatte



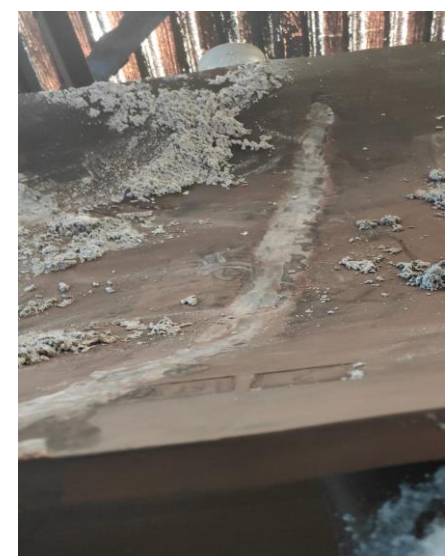
Beschädigte Kante der Verbindung



Oberflächenschaden mit Multiface 1.5 Thixotropisch auffüllen



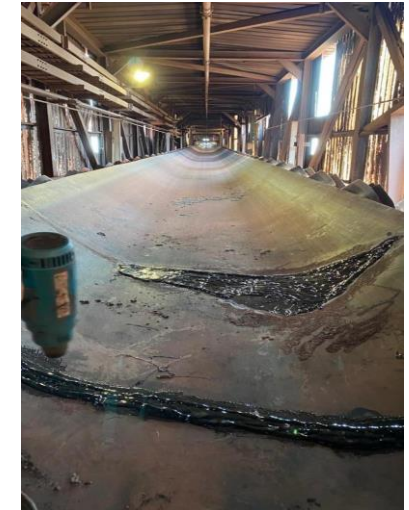
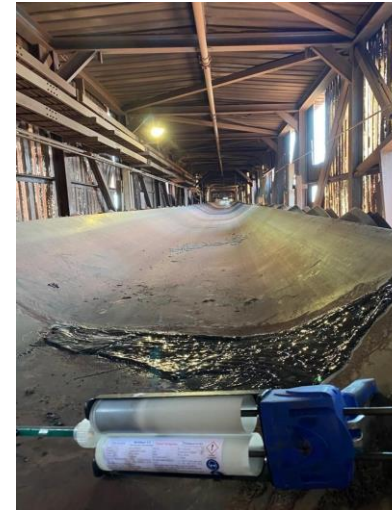
Beschleunigte Aushärtung mit einer Heizpistole



Reparierte Verbindung nach dem Abschleifen

Förderanlage für Eisenerz in einem Stahlwerk

Abmessung der Förderbandes (Innenlänge x Breite x Dicke):	595 m x 1,400 mm x 16 mm
Festigkeitsklasse:	ST2000 (200 N/mm)
Betriebsspannung (15 % der nominalen Festigkeit):	300 N/mm
Verbindungslänge:	2 Stufen von 450 mm Länge (Gesamtlänge 1150 mm)
Reparaturmaterial:	Multiface 1.5 Thixotropisch (6 Kartuschen mit 400 g)
Arbeitsaufwand / Unterbrechungszeit der Förderanlage:	60 Minuten (für beide Reparaturen) mit zwei Personen



	Multiface 1.5	Multiface 5	Multiface 20
Topfzeit bei 23°C (= max. Unterbrechungszeit ohne den statischen Mischer auswechseln zu müssen)	1,5 Min.	5 Min.	20 Min.
Max. verfügbare Zeit zum Verteilen auf den Stufen bei 23°C /	Anwendbar während der offenen Zeit in einem Schritt oder in mehreren Durchgängen mit kurzen Unterbrechungen, um die gesamte Fläche zu benetzen		
Offene Zeit bei 23°C	15 Min.	30 Min.	120 Min.
Normale Wartezeit bis zum Zusammenfügen einer Verbindung	Keine Wartezeit notwendig (keine Verdunstung von Lösungsmittel → kein Risiko von Blasen)		
Wartezeit für eine leichte oder mittlere Anfangshaftung (Tacky) bei 23°C	5-15 Min.	10-20 Min.	1-2 Std.
Wartezeit für eine sichere Handhabungsfestigkeit bei 23°C	20 Min.	20 Min.	4 Std.
Wartezeit bis zur vollen Funktionsfestigkeit als Reparaturmaterial bei 23°C	≈ 30 Min.		
Wartezeit bis zur vollen Funktionsfestigkeit als Stufenverbindung bei 23°C	< 2 Std.	< 2 Std.	< 8 Std.
Wartezeit bis zur vollen Funktionsfestigkeit beim Erwärmen auf 80°C, je nach Gurtstärke	< 20-30 Min.	< 30 Min.	< 1 Std.

Kein Einsatz von Lösungsmitteln und Heizlösung für die Vorbereitung

Hohe Adhäsionskraft auf Gummi durch die Vernetzung wie bei der Heißvulkanisation

Geeignet auch für PVC- und PU-Bänder



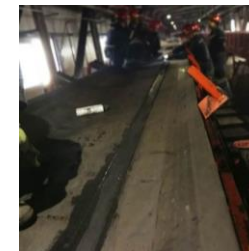
Trommel-Belag



Rissreparatur



Verbinder abdichten



Längsriss-Reparatur



Antikorrosion-Sprühbeschichtung



Keine Gesundheitsgefahr



Nicht umweltschädlich



Keine Lösungsmittel / Nicht entzündbar / Keine Gefahrstoffe



Zulassung für den Lebensmittelkontakt nach EG 1935/200 und EU 10/2011 oder selbstverlöschend und antistatisch