



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

METAL PRIMER PR 200

Campo di applicazione:

Trattamento preliminare di superfici metalliche per il successivo incollaggio gomma-metallo con REMA TIP TOP SC 2000, BC 3000 oppure SC 4000.

Preparazione:

- Disossidare la superficie metallica tramite sabbiatura (DIN EN ISO 12944-4, SA 2,5) oppure smerigliare e poi irruvidire. Evitare di scendere al di sotto del punto di rugiada! (Formazione di condensa) - profondità di rasatura consigliata: minimo 30 µm.
- Eventualmente sgrassare la superficie disossidata con il detergente TIP TOP.
- Applicare subito alla superficie metallica asciutta il METAL PRIMER PR 200 mescolato con cura.
- Lasciar asciugare completamente lo strato applicato (minimo 1 ora).
- Quindi eseguire l'incollaggio della gomma sul metallo con SC 2000, BC 3000 oppure SC 4000.

Misure precauzionali:

Osservare gli avvertimenti ed i consigli per la sicurezza (R+S) riportati sulle confezioni!

Avvertenza: quanto sopra indicato è il frutto di prove pratiche. Data la diversità dei materiali e non essendo le condizioni di lavoro da noi influenzabili, raccomandiamo di effettuare in ogni caso vostre sufficienti prove d'impiego. Alle presenti avvertenze non può essere fatta derivare nessuna responsabilità.

METAL PRIMER PR 200

Campo de aplicación:

Tratamiento previo de superficies de metal para la elaboración de uniones caucho-metal con los cementos REMA TIP TOP SC 2000, BC 3000 ó SC 4000.

Elaboración:

- Desoxidar la superficie de metal mediante chorro de arena (DIN EN ISO 12944-4, SA 2,5) o mediante limado y raspado - profundidad del raspado recomendada: minimo 30 µm.
- ¡Evitar puntos de rocío! Si fuera necesario, desengrasar con el solvente REMA TIP TOP la superficie preparada.
- Cubrir, con una mano de METAL PRIMER PR 200 bien removido, la superficie de metal ya seca.
- Dejar secar completamente (minimo 1 hora).
- A continuación aplicar el cemento caucho-metal SC 2000, BC 3000 ó SC 4000.

Medidas de precaución:

Observar las notas sobre peligros, consejos de seguridad (R+S) en los envases.

Nota:

Las indicaciones mencionadas son el resultado de pruebas

lievadas a cabo como las que se presentan en la práctica. Debido a la gran variedad de materiales y a las condiciones de trabajo que rigen fuera de nuestro ámbito de intervención, recomendamos en todo caso realizar pruebas o ensayos propios. De estas recomendaciones no resulta ninguna responsabilidad.

METAL PRIMER PR 200

Область применения:

Предварительная обработка металлических поверхностей при соединениях резина-металл, производимых с помощью РЕМА ТИП ТОП SC 2000 или BC 3000 или SC 4000.

Инструкция по применению:

- Металлическую поверхность очистить от ржавчины путём струйной обработки (DIN EN ISO 12944-4, SA 2,5) или шлифования и отшероховать, - рекомендуемая глубина шероховки – мин. 30 мкм.
- Избегайте температуры ниже точки росы! – Для удаления жира с очищенной поверхности пользуйтесь детергентом ТИП ТОП.
- На просохшую металлическую поверхность сразу нанести хорошо вымешанный МЕТАЛЛ ПРИМЕР PR 200.
- Дать полностью высохнуть (минимальное время сушки – 1 час).
- Затем приступить к склеиванию резины с металлом клеем SC 2000 или BC 3000 или SC 4000.

Меры предосторожности:

Ознакомьтесь с указаниями и советами по безопасности, данными на упаковке!

Внимание:

Настоящая инструкция разработана на основе практических опытов. По причине невозможности учёта всех существующих материалов, а также всевозможных и от нас независимых условий работы, рекомендуем Вам всегда проводить достаточное количество предварительных опытов! Настоящие указания не возлагают ответственности на изготовителя.