

# MR 2006

## Technisches Datenblatt

### Beschreibung

MR 2006 ist eine lösungsmittelfreie Zwei-Komponenten-Reparaturmasse aus Epoxid und Metall.

### Zusammensetzung

MR 2006 wird aus einer komplexen Vielzahl von Epoxidharzen hergestellt, kombiniert mit einem Polyamin-Härter-System. Um die chemische Widerstandsfähigkeit und die Korrosionsbeständigkeit des ganzen Systems zu steigern, ist es mit einem Phosphor-Stahl-Gemisch verstärkt.

### Empfohlene Anwendungen

MR 2006 kann in einem einfachen Arbeitsgang auf jedes beschädigte Teil aufgetragen werden. Es ist ideal für die Reparaturen von:

- beschädigten Flanschen
- O-Ringsitze
- Muldenkorrosion auf Stahloberflächen
- Pumpen- oder Ventilgehäusen

### Eigenschaften

- abriebfest
- geeignet als Ausgleichs- und Lunkerspachtel
- kompatibel mit anderen Systemen

### Beständigkeit

Getestet bei +21 °C. Muster 12 Tage lang bei +25 °C ausgehärtet. Längeres Aushärten verbessert die chemische Widerstandsfähigkeit.

#### Säuren:

5 % Essigsäure	2
10 % Essigsäure	4
10 % Salzsäure	1
20 % Salzsäure	2
36 % Salzsäure	3
10 % Schwefelsäure	1
30 % Schwefelsäure	1
50 % Schwefelsäure	2
70 % Schwefelsäure	3

#### andere Verbindungen:

Isopropylalkohol	1
Kerosin	1
Naphtha	1
Salzwasser	1
Abwasser	1
Toluen	1
Xylen	1

#### Laugen und Bleichen:

10 % Ammoniak	1
25 % Ammoniak	1
10 % Natronlauge	1
30 % Natronlauge	1

Legende:  
 1 = beständig  
 2 = 40 Tage beständig  
 3 = überlaufbeständig, sofortige Reinigung empfohlen

**In Anbetracht der Vielzahl möglicher Einflüsse auf die Beständigkeit (Medium, Temperatur, Konzentration, Schichtdicke usw.) bitten wir vor der Anwendung um Rücksprache.**

Technische Daten				
Rockwell Härte			100	
Dichte	ASTM D 792		2,46	g/cm <sup>3</sup>
Druckfestigkeit	ASTM D 695		107,5	N/mm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit	trockene Hitze		+200	°C
	feucht kurzfristig		+120	°C
	nass dauernd		+70	°C
Volumen Kapazität			406	cc/kg
Festkörpergehalt			100	%
Zugscherfestigkeit	ASTM D 1002		185	kg/cm <sup>2</sup>
Biegefestigkeit	ASTM D 790		703	kg/cm <sup>2</sup>

## Oberflächenvorbereitung

Um mit diesem Produkt gute Resultate zu erzielen, ist sachgemäße Oberflächenvorbereitung kritisch wichtig. Die genauen Erfordernisse ändern sich entsprechend der Anwendung, der erwarteten Betriebsdauer und dem ursprünglichen Oberflächenzustand.

### Stahl

Oberflächenvorbereitung nach

DIN EN ISO 12944-3 und -4 sowie DIN EN 14879-1

Verfahren für die Oberflächenvorbereitung

DIN EN ISO 8504-2 Strahlen

Vorbereitung der Stahloberflächen vor dem Auftragen von Beschichtungsstoffen

DIN EN ISO 8501-1 Vorbereitungsgrad Sa 2½

DIN EN ISO 8501-2 Visuelle Beurteilung der

Oberflächenreinheit

DIN EN ISO 8501-3 Vorbereitungsgrad Schweißnähte, Kanten, etc., Tabelle 1 P3

Prüfung zur Beurteilung der Oberflächenreinheit

DIN EN ISO 8502-4 Taupunkt

Optional:

DIN EN ISO 8502-3 Beurteilung von Staub, Menge <2, Größe <2

DIN EN ISO 8502-6 Bresle-Verfahren

Rauheitskenngrößen von gestrahlten Flächen

DIN EN ISO 8503-1 Ry5 (Rz) 40 - 100 µm

Für die Vorbereitung anderer Oberflächen fordern Sie bitte unsere Beratung an.

## Materialzubereitung

Basiskomponente vor dem Mischen auf +15-25 °C anwärmen. Die Mischung des Produktes kann mit vollständigen Einheiten erfolgen oder es können Teilmengen angemischt werden. Beim Anmischen einer vollständigen Einheit achten Sie bitte darauf, dass die Basiskomponente und der Aktivator zu gleichen Teilen vom Kunststoffbehälter auf eine saubere Anmischfläche aus Kunststoff gegeben werden. Verwenden Sie beim Anmischen einen Spachtel und rühren Sie so lange, bis eine gleichförmige Masse ohne Streifen entsteht. Stellen Sie gleichzeitig sicher, dass kein unvermishtes Material auf dem Spachtel oder der Anmischfläche verbleibt. Das gesamte Material sollte nach Beginn des Anmischens innerhalb von 25-30 Minuten bei einer Temperatur von +20 °C verbraucht werden.

**Mischungsverhältnis** 100 : 20 (5 : 1) Gewichtsteile  
(Komponente A : B)

## Verarbeitungshinweise

Objektbedingungen:

Untergrund- und Lufttemperatur mind. +5 °C, relative Luftfeuchte max. 85 %; die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muss mind. +3 °C über dem jeweiligen Taupunkt sein. Niedrige Temperaturen verzögern die Aushärtung und verschlechtern die Verarbeitbarkeit. Höhere Luftfeuchtigkeit sowie Taupunktunterschreitung können zur Bildung von Kondensfeuchtigkeit auf Untergrund bzw. Beschichtungsfläche führen. Dies kann schwere Haftungs-/Zwischenhaftungsstörungen verursachen. Die Objektbedingungen müssen während der Verarbeitungs- und Aushärtungszeit eingehalten werden. Bei Annäherung an diese Grenzwerte empfehlen wir den Einsatz von Heiz- bzw. Trockengeräten.

Verarbeitungszeit in Minuten:

	+20 °C
1,0 kg	20 - 25

Diese Tabelle gibt die praktische Aushärtungszeit vom Beginn des Mischens an.

## Beschichtungsaufbau und Materialbedarf

MR 2006 kann mit einer Mindestschichtdicke von 1 mm aufgetragen werden.

## Überarbeitungsintervalle/ Folgebeschichtung

Frühestens handtrocken max. nach 3 Std..

MR 2006 kann mit sich oder anderen Polymer-Verbundsystemen überbeschichtet werden. Voraussetzung sind saubere, trockene, öl- und fettfreie Flächen. Bei Überschreitung der Intervallzeiten ist die Beschichtung anzurauen.

Bei starker Sonneneinstrahlung verringert sich die Überarbeitungszeit erheblich.

Geeignete Schutzmaßnahmen sind zu treffen.

## Aushärtungszeit

	+20 °C
Aushärtungsbeginn:	60 min.
bearbeitbar:	2 Std.
volle mechanische Belastung:	2 Tage

Die oben genannten Werte sind nur Richtwerte; Abweichungen durch praxisspezifische Anforderungen oder Gegebenheiten sind möglich.

## Verpackungseinheit

Das Material wird in folgender Packungsgröße geliefert: 1,0 kg (0,833 kg Komponente A und 0,167 kg Komponente B) Lieferung in der Farbe Grau.

## Reinigung

Lösemittel wie z.B. Aceton, Xylen, Alkohol, Methyläthylketon zum Reinigen von Werkzeugen sofort nach Gebrauch benutzen. Nachdem das Material ausgehärtet ist, kann es nur durch Schleifen oder Strahlen entfernt werden.

## Lagerung

Das Material in ungeöffneten Originalbehältern kühl und trocken bei Temperaturen zwischen +15 und +30 °C lagern, Abweichungen während des Transports sind akzeptabel. Bitte beachten Sie das auf dem Produkt angegebene Mindesthaltbarkeitsdatum.

## Sicherheitsvorkehrungen

Für den Umgang mit unseren Produkten sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten den stoffspezifischen Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen. Die einschlägigen Vorschriften, wie z.B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten. Ein ausführliches Sicherheitsdatenblatt liegt dem Material bei oder ist auf Anfrage erhältlich.