



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

METAL PRIMER PR 200

Made by REMA TIP TOP, Germany

Anwendungsbereiche:

Vorbehandlung von Metall-Oberflächen bei der Herstellung von Gummi-Metall-Verbindungen mit REMA TIP TOP SC 2000 oder BC 3000 oder SC 4000.

Verarbeitung:

- Metalloberfläche strahlentrostet (DIN EN ISO 12944-4, SA 2,5) oder durch Schleifen entrostet und aufräuen - empfohlene Rautiefe mind. 30 µm.
- Taupunktunterschreitung vermeiden! - Gesäuberte Fläche gegebenenfalls mit TIP TOP Reinigungsmittel entfetten.
- Getrocknete Metalloberfläche sofort mit gut durchgerührtem METAL PRIMER PR 200 einstreichen.
- Einstrich völlig trocknen lassen (mind. 1 Stunde).
- Anschließend Gummi-Metall-Verklebung mit SC 2000 oder BC 3000 oder SC 4000 durchführen.

Vorsichtsmaßnahmen:

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge (R+S) auf den Gebinden beachten!

Hinweis:

Vorstehende Angaben resultieren aus praxisnahen Versuchen. Wir empfehlen wegen der unterschiedlichen Materialien und außerhalb unseres Einflusses liegender Arbeitsbedingungen in jedem Falle ausreichende Eigenversuche. Eine Haftung kann aus diesen Hinweisen in keinem Fall abgeleitet werden.

METAL PRIMER PR 200

Applications:

Preparing metal surfaces before joining rubber and metal by means of REMA TIP TOP SC 2000 or BC 3000 or SC 4000.

Application procedures:

- Derust the metal surface by grit blasting (DIN EN ISO 12944-4, SA 2,5) or by grinding, and buff it - recommended grinding depth: 30 µm.
- Avoid the temperature falling below the dew point! - Remove grease from the cleaned surface area with TIP TOP cleaner, if necessary.
- Immediately apply one coat of well mixed METAL PRIMER PR 200 to the dry metal surface.
- Allow the coating to dry completely (at least for 1 hour).
- Then bond the rubber and the metal together using SC 2000 or BC 3000 or SC 4000.

Caution:

Observe the hazard information and safety advice on the tins and tubes.

Note:

The above-mentioned information is the result of field trials. Because of the differences in materials and operating conditions which are beyond our control, we recommend in any event that you conduct

adequate tests of your own. No liability of any kind can be deduced from this information.

METAL PRIMER PR 200

Domaine d'application:

Traitement de surfaces métalliques avant de coller du caoutchouc sur du métal à l'aide de REMA TIP TOP SC 2000 ou de BC 3000 ou de SC 4000.

Mode d'emploi:

- Dérouiller la surface métallique par grenailage (DIN EN ISO 12944-4, SA 2,5) ou à la meuleuse, puis poncer - profondeur de ponçage recommandée: min. 30 µm.
- Eviter que la température chute au-dessous du point de rosée! - Dégraisser la surface nettoyée, le cas échéant, avec du nettoyant TIP TOP.
- Dès que la surface métallique est sèche, appliquer aussitôt une couche de METAL PRIMER PR 200, après avoir bien mélangé celui-ci.
- Attendre que la couche soit bien sèche (1 heure au minimum).
- Coller ensuite le caoutchouc sur la surface métallique au moyen de SC 2000 ou de BC 3000 ou de SC 4000.

Précautions à prendre:

Tenir compte des indications de danger et des conseils de sécurité sur les récipients!

Rémarque:

Les indications ci-dessus résultent d'essais effectués dans la pratique. Nous recommandons, en raison des matériaux différents et des conditions de travail sur lesquelles nous n'avons aucune influence, de faire en tout cas assez d'essais vous-même. Ces indications ne sont en aucun cas assimilables à un engagement de notre responsabilité.





// 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.