



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

RG 7000 Material de reparación para bandas transportadoras de caucho – Instrucciones de Aplicación



1. Retire los residuos y el material suelto del área dañada y de la zona circundante para preparar la superficie para el desbaste.



2. Aplique generosamente el solvente de limpieza RG 7000 en toda el área a reparar, extendiéndolo 2 pulgadas (5 cm) más allá del área dañada, asegurándose de eliminar todos los contaminantes de la superficie de la banda. No sature ningún refuerzo textil expuesto. Deje secar.



3. Prepare la superficie utilizando una herramienta de desbaste para lograr un perfil rugoso y eliminar cualquier material suelto. Utilice la herramienta de desbaste a baja velocidad para crear un borde biselado alrededor del área dañada.



4. Utilice una sección limpia de un paño para limpiar los residuos del desbaste del área de reparación.



5. Aplique el imprimador RG 7000 sobre la superficie preparada, asegurándose de cubrir completamente el área preparada. Deje que el imprimador se evapore. Cuando el RG 7000 se utilice en un orificio que atraviese la banda transportadora, bisele las cubiertas superior e inferior alrededor del orificio, limpie a fondo según las instrucciones anteriores y aplique el imprimador RG 7000 en el área preparada. Luego, use cinta adhesiva tipo duct tape para sellar la parte inferior del orificio antes de aplicar el RG 7000.



6. Mezcle el RG 7000 incorporando el endurecedor a la resina. Revuelva constantemente durante aproximadamente 30 segundos. El endurecedor debe mezclarse completamente hasta que todo el contenido del recipiente tenga un color uniforme.

REMA TIP TOP/North America, Inc.

1500 Industrial Blvd. • Madison, GA 30650 • Phone 800.334.REMA (7362) • 706.752.4000 • Fax 706.752.4015 → www.rematiptop.com



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

RG 7000 Material de Reparación para Bandas Transportadoras / Caucho – Instrucciones de Aplicación



7. Después de completar la mezcla, el RG 7000 permanece vertible durante 1 a 2 minutos.* Para asegurar la mejor adhesión, el RG 7000 debe verterse sobre la banda inmediatamente después de mezclarlo.



8. Si la banda está inclinada, continúe trabajando el RG 7000 hasta que esté lo suficientemente espeso como para que no escurra, aproximadamente de 2 a 4 minutos después de completar la mezcla.



9. Si se aplica sobre grapas metálicas: esmerile las grapas metálicas para obtener un perfil rugoso. Limpie con solvente. Aplique PR 200 a las grapas metálicas y deje secar. Aplique el imprimador RG 7000 y deje secar. No mezcle el RG 7000 hasta que las grapas estén listas para la aplicación.



TIMER

10. El RG 7000 debe dejarse completamente en reposo durante la primera hora después de la aplicación. El equipo puede volver a ponerse en operación después de 1 hora.* Las propiedades físicas de curado continúan desarrollándose durante las primeras 24 horas.



11. Si se desea, el RG 7000 puede recibir un acabado final utilizando una herramienta de baja velocidad para crear una superficie lisa 1 hora después de la aplicación.*

*Los tiempos variarán según la temperatura y la humedad.

REMA TIP TOP/North America, Inc.

1500 Industrial Blvd. • Madison, GA 30650 • Phone 800.334.REMA (7362) • 706.752.4000 • Fax 706.752.4015 → www.rematiptop.com