

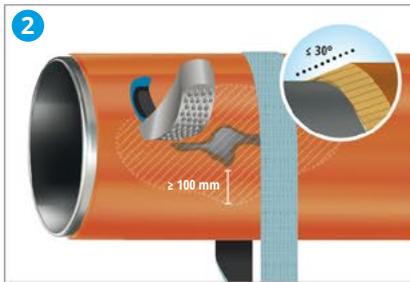


DEXPAND®-REP MT & -REP HT



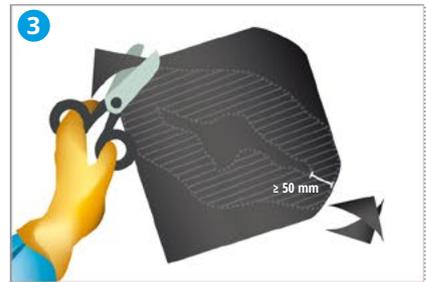
1
Reinigung

- Die zu beschichtende Fehlstelle und die angrenzende Werksumhüllung müssen sauber, trocken, staub- und fettfrei sein. Nicht haftende Werksumhüllung ist zu entfernen.
- Alle die Haftung beeinträchtigenden Verunreinigungen (z.B. Fett, Öl, Anstriche, temporärer Korrosionsschutz, Kopplungsmittel etc.) sind vor der Applikation zu entfernen. Gegebenenfalls geeignetes Lösemittel verwenden.



2
Oberflächenvorbereitung

- Nicht haftende Werksumhüllung wird mithilfe eines passenden Werkzeugs, wie beispielsweise einer bälligen Raspel, entfernt. Hierbei ist darauf zu achten, dass Kerben und Einschnitte geglättet und die Ränder unter einem Winkel von $\leq 30^\circ$ angeschrägt werden.
- Die angrenzende Werksumhüllung ist mit Schmiergelleinen #40 in einer Breite von min. 100 mm um die Fehlstelle herum in Umfangsrichtung anzurauen.



3
Zuschneiden des DEXPAND®-DRP

- DEXPAND®-DRP wird so zugeschnitten, dass allseitig eine Mindestüberdeckung von 50 mm der unbeschädigten Werksumhüllung vorhanden ist. Die Eckbereiche sind abzurunden.



4
Vorwärmen

- DEXPAND®-Filler/DEXPAND®-Mastic: Verwenden Sie eine gelb-blaue Flamme mit geringer Intensität, um den zu beschichtenden Bereich auf ca. $+50^\circ\text{C}$ ($+122^\circ\text{F}$) vorzuwärmen.
- DEXPAND®-Meltstick: Erwärmen des Reparaturbereichs (Werksumhüllung + Fehlstelle) auf ca. $+90^\circ\text{C}$ bis $+100^\circ\text{C}$ ($+194^\circ\text{F}$ bis $+212^\circ\text{F}$).



5a
Auffüllen der Fehlstelle mit DEXPAND®-Mastic* (REP MT)

- DEXPAND®-Mastic muss für die Verarbeitung nicht vorgewärmt werden!
- DEXPAND®-Mastic auf die Größe des Füllraums zuschneiden und in die Fehlstelle einarbeiten. Anschließend wird die gefüllte Fehlstelle mit einem heißen Spachtel bis auf die Umhüllungsdicke in Umfangsrichtung geglättet. Eine hohlraumfreie Überdeckung mit dem DEXPAND®-DRP muss gewährleistet sein.



5b
***Alternativ: DEXPAND®-Meltstick (REP MT)**

- DEXPAND®-Meltstick wird mit gelb-blauer Flamme erwärmt, bis das Material glänzend wird und sich wachsend in die Fehlstelle einbringen lässt.
- Die Fehlstelle ist mit DEXPAND®-Meltstick so aufzufüllen, dass eine hohlraumfreie Überdeckung mit dem DEXPAND®-DRP gewährleistet ist.
- Bis auf Umhüllungsdicke gefüllte Fehlstelle mit heißem Spachtel in Umfangsrichtung glätten.



5c
Auffüllen der Fehlstelle mit DEXPAND®-Filler (REP HT)

- DEXPAND®-Filler wird mit gelb-blauer Flamme auf einem Spachtel liegend erwärmt, bis das Material glänzend wird und sich wachsend in die Fehlstelle einbringen lässt.
- Die Fehlstelle ist mit DEXPAND®-Filler so aufzufüllen, dass eine hohlraumfreie Überdeckung mit dem DEXPAND®-DRP gewährleistet ist.
- Bis auf Umhüllungsdicke gefüllte Fehlstelle mit heißem Spachtel in Umfangsrichtung, glätten.



6
Aufbringen des DEXPAND®-DRP

- Beim DEXPAND®-REP HT wird, unmittelbar vor dem Aufbringen des DEXPAND®-DRP, der in der Fehlstelle befindliche DEXPAND®-Filler auf ca. $+90^\circ\text{C}$ ($+194^\circ\text{F}$) erwärmt. DEXPAND®-Mastic muss für die Verarbeitung nicht vorgewärmt werden.
- Die DEXPAND®-DRP Kleberseite erwärmen, bis der Kleber glänzend wird und mittig auf die Fehlstelle positionieren.
- Den aufgeklebten DEXPAND®-DRP gleichmäßig auf der Außenseite erwärmen, bis die mattschwarze Oberfläche zu glänzen beginnt.



7
Fixieren des DEXPAND®-DRP

- DEXPAND®-DRP mit einem Handroller in Längs- und Umfangsrichtung glatt und blasenfrei andrücken, bis die Kleberbeschichtung an allen Seiten sichtbar austritt.

Produkt	Verarbeitungstemperatur		Lagertemperatur °C (°F)	Kompatible Werksumhüllungen
	Oberfläche °C (°F)	Material °C (°F)		
DEXPAND®-DRP DEXPAND®-Filler DEXPAND®-Mastic DEXPAND®-Meltstick	ca. $+50$ ($+122$)	$+10$ bis $+40$ ($+14$ bis $+105$)	$\leq +50$ ($\leq +122$)	gebräuchlichste Werksumhüllungen
Oberflächenvorbereitung	Lose Werksumhüllung entfernen, Kerben und Einschnitte ausrunden, und Ränder in einem Winkel $\leq 30^\circ$ anfasen. Angrenzende Werksumhüllungen min. 100 mm mit Schmiergelleinen #40 in Umfangsrichtung anrauen.			
Arbeitssicherheit & Umweltschutz	Die Installation muss nach örtlichen und üblichen Umwelt- und Sicherheitsvorkehrungen durchgeführt werden. Die Sicherheits- und Umwelthinweise auf Etiketten und Sicherheitsdatenblättern müssen beachtet werden. Persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille, Schutzhandschuhe und geschlossene Arbeitskleidung tragen. Erdreich vor Verschmutzung schützen.			

DENSO GmbH

Felderstraße 24 | 51371 Leverkusen | Germany
Phone: +49 214 2602-0 | info@denso-group.com
www.denso-group.com

Unsere Produktinformationen, Verarbeitungsempfehlungen und sonstige Druckschriften beraten nach bestem Wissen und zeigen unseren Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Drucklegung. Der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Daher wird für Fehlerhafte und unterlassene Beratung keine Haftung übernommen. Der Verarbeiter ist verpflichtet, die Eignung und Anwendungsmöglichkeiten

für den vorgesehenen Zweck zu prüfen. Sofern nicht abweichend angegeben, sind alle genannten Marken zumindest in Deutschland gesetzlich geschützte Warenzeichen von DENSO. Es gelten ausschließlich unsere allgemeinen Verkaufsbedingungen, die Sie unter www.denso-group.com finden. Gerichtsstand ist Leverkusen/Deutschland.