



Tapox TX-10



min. 18° C

D **Hinweis:** Bitte lesen Sie alle Schritte der Anleitung sorgfältig VOR dem Arbeitsbeginn durch. Achten Sie auch darauf, dass alle erforderlichen Werkzeuge oder Hilfsmittel in unmittelbarer Nähe zur Verfügung stehen. Tragen Sie bei sämtlichen Arbeitsschritten entsprechende Schutzkleidung und schützen Sie auch umliegende Oberflächen. (Boden, Tisch, Tankaußenseite usw...)

NL **LET OP:** Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u met de werkzaamheden begint. Zorg er ook voor dat alle benodigde gereedschappen of hulpmiddelen in de directe omgeving beschikbaar zijn. Draag geschikte beschermende kleding voor alle werkzaamheden en bescherm ook de omringende oppervlakken. (Vloer, tafel, tank buiten, etc. ...)

GB **ADVICE:** Please read all the steps of these instructions carefully before beginning work. Make sure that all the necessary tools and materials are readily available. Wear the appropriate protective clothing for all steps of the procedure and protect the surrounding surfaces. (Floor, table, tank exterior, etc...)

F **PRÉCISIONS:** Veuillez lire attentivement toutes les étapes de ces instructions avant de commencer le travail. Assurez-vous que tous les outils et matériaux nécessaires sont facilement disponibles. Portez les vêtements de protection appropriés pour toutes les étapes de la procédure et protégez les surfaces environnantes. (Plancher, table, extérieur du réservoir, etc ...)

PL **UWAGA:** Przed rozpoczęciem pracy przeczytaj uważnie wszystkie kroki instrukcji. Upewnij się, że wszystkie niezbędne narzędzia i materiały są łatwo dostępne. Noś odpowiednią odzież ochronną na wszystkich etapach procedury i chroń otaczające powierzchnie. (Podłoga, stół, zewnętrzny zbiornik itp.)

HINWEIS | LET OP | ADVICE | PRÉCISIONS | UWAGA

Inhalt

Content



Seite 2



Page 5



Page 8



Page 11



Stronica 14



TAPOX

Entrostung und Beschichtung von Kraftstoff-Metall-Tanks

Inhalt Tanksanierungsset

- Tankreiniger
- FERTAN Rostkonverter
- 2-K Tapox-Beschichtung
- 2-K Metal Kit

Reinigung des Tanks

Da FERTAN Rostkonverter ein Produkt auf Wasserbasis ist, müssen vor der Anwendung dieses Produktes, dringend sämtliche Silikone, Fette und Öle entfernt werden. Dafür füllen Sie bitte den Tankreiniger in den Tank, schütteln diesen und lassen den Tankreiniger mehrere Stunden einwirken. Achten Sie darauf, dass die gesamte Oberfläche im Inneren des Tankes immer wieder benetzt wird. Handelt es sich um einen Tank, welcher mit 2-Takt Gemisch gefahren wurde, sind in der Regel starke Ablagerungen zu erwarten und der optionale Schritt mit dem Entrostungsbad FeDOX ist empfehlenswert.

Reparatur von Undichtigkeit

Die abzudichtende Stelle muss sauber, öl- und fettfrei sein. Ein Anrauen der zu behandelnden Stelle erhöht die Festigkeit und wird empfohlen. Benötigte Menge des 2-K Metal Kits abschneiden und ca. 2 Minuten verkneten bis eine gleichmäßige Farbe erreicht ist und das Material warm wird. Anschließend das Material aufbringen und modellieren. Eine mechanische Bearbeitung ist nach ca. 20 Minuten möglich. Die vollständige Härtung ist nach 24 h erreicht. Das Material kann geschliffen, gefräst, gebohrt und überlackiert werden.

Entrostungsbad FeDOX

(Optional erhältlich/nicht im Set enthalten)

Die Vorbehandlung mit FeDOX ist nur notwendig, wenn eine extrem starke Korrosion im Tank vorliegt. Dieses Produkt entrostet bis zum blanken Metall. Geben Sie in den Tank 10 % seines Gesamtvolumens FeDOX und füllen Sie die Restmenge mit ca. 60 °C warmem Wasser auf. Durch die Zugabe von warmem

Wasser verringert sich die Reaktionszeit. Das Mischungsverhältnis kann je nach Korrosion auch verringert werden (Empfohlenes Mischungsverhältnis ist 1 Teil FeDOX + 9 Teile temperiertes Wasser). Lassen Sie dieses Gemisch mindestens 12 Stunden reagieren. Nach der Reaktionszeit lassen Sie das Gemisch vollständig ab und spülen Sie den Tank mehrfach sehr gründlich mit klarem Wasser aus. Sollte noch Korrosion im Tank vorhanden sein, kann das abgelassene FeDOX-Gemisch für einen zweiten Durchgang wiederverwendet werden.

Entrostung + Korrosionsschutz FERTAN Rostkonverter

Verschließen Sie alle Öffnungen. Prüfen Sie bereits vorab (evtl. mit Wasser), dass alle Öffnungen dicht sind, um Verschmutzungen/Verfärbungen durch herauslaufendes Material zu verhindern. Im nächsten Schritt können Sie den mitgelieferten FERTAN Rostkonverter in den noch restfeuchten Tank geben. Drehen, wenden und schütteln Sie den Tank um die komplette Innenoberfläche vollständig zu benetzen. Achten Sie z.B. bei Motorradtanks auch auf die Rahmenaufklappe im Tank und benetzen Sie auch diese durch kräftiges Schütteln. Sobald die Tankinnenfläche vollständig mit dem Rostkonverter benetzt ist, kann die überschüssige Flüssigkeit in einen Auffangbehälter abgelassen werden. Das aufgefangene Material kann nicht wiederverwendet werden und muss entsorgt werden. (Hierzu Hinweise zur Entsorgung im SDB beachten.) Das Produkt jetzt mindestens 24 Stunden bei 20° C reagieren lassen! Nach der Reaktionszeit den Tank sehr gründlich mit Wasser spülen, bis keine Partikel mehr im Spülwasser erkennbar sind. Kontrollieren Sie ggfs. mit einem weißen Kaffeefilter das Spülwasser auf Rückstände. Durch diesen Prozess wird eine vollständige und materialschonende Entrostung erzielt und das Abtragen von gesundem Metall verhindert. (Bei einer mechanischen Entrostung wird auch gesundes Material mit abgetragen.)

Beschichtung der Tankinnenflächen mit 2-K Tankbeschichtung

Bei den folgenden Arbeiten wird der Tank mittels TAPOX, einer kraftstoffresistenten 2-K Epoxy Beschichtung, versiegelt.

Vorbereitung der Beschichtung

Öffnen Sie die Dose TAPOX (Komponente 1) und rühren Sie das Harz zu einer homogenen Masse an. Öffnen Sie jetzt erst die Dose TX 10 (Komponente 2) und geben Sie den Inhalt vollständig in den TAPOX Behälter. Anschließend mischen Sie beide Produkte zu einer dünnflüssigen, klumpchenfreien Flüssigkeit an. (Ein Akkuschauber/Bohrmaschine mit dem entsprechenden Rühraufsatz ist dabei sehr hilfreich und gegebenenfalls auch unerlässlich. Das Produkt TAPOX (Komponente 1) setzt sich schon wenige Wochen nach der Produktion stark am Boden ab). Beide Komponenten können in der Originaldose TAPOX angemischt werden.

Tapox Beschichtung

Im ersten Schritt müssen alle restlichen Öffnungen verschlossen werden. Anschließend wird die kraftstoffresistente 2-K Beschichtung in den rostfreien, trockenen Tank eingebracht. Sollten Sie zum Verschließen auch den Original Tankdeckel verwenden wollen, so unterlegen Sie diesen mit einer stabilen Kunststofffolie, um Verschmutzungen oder das Verstopfen der Tankentlüftung zu verhindern. TIPP: Im Zubehörhandel gibt es Universal-Tankdeckel.

Beschichten Sie jetzt durch Drehen, Wenden und Schütteln alle Tankinnenflächen sorgfältig mit dem Produkt. Danach Tankdeckel (Verschluss) und Ablassöffnung (Benzinhahn) vorsichtig abnehmen und das überschüssige Produkt über den Ablauf in die Originaldose TAPOX auslaufen lassen. Eventuelle Spritzer auf der Außenfläche sofort mit Nitro-/Universal-Verdünnung abwischen und nicht antrocknen lassen.

Nachbehandlung der Beschichtung

Bei der Beschichtung handelt es sich um ein 2-K Epoxidharz. Daher wird entsprechend viel Sauerstoff benötigt, um eine vollständige und korrekte Aushärtung zu gewährleisten.

Da der in einem Tank befindliche Sauerstoff unzureichend ist, muss der Tank direkt nach der Anwendung belüftet werden. Bitte prüfen Sie bevor die Beschichtung eingebracht wird, ob die angedachte

Belüftung ausreichend ist. Die Beschichtung sollte ca. 300 min belüftet werden. Danach kann man die Belüftung vom Tank trennen und die Beschichtung nun vollständig härten lassen (72 h). Bitte verändern Sie in den ersten Stunden der Härtung nicht die Position des Tanks. Bei sehr hohen Temperaturen oder sehr hoher Luftfeuchtigkeit verlängern Sie bitte den Luftaustausch um ca. 50%. ACHTUNG! Keine elektrischen Geräte (z.B. Heißluftföhn) zur Luftzuführung einsetzen, da das ausströmende Lösungsmittel ein explosionsfähiges Gemisch bilden kann. Kein offenes Feuer, nicht rauchen! Für gute Belüftung am Arbeitsplatz sorgen. (Bitte nutzen Sie beispielweise einen Kompressor mit entsprechendem Druckminderer)

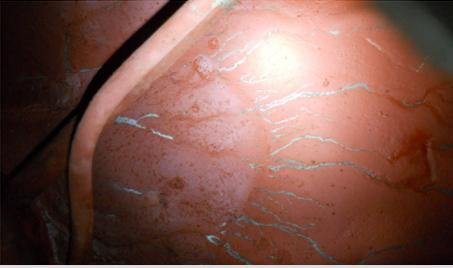
Korrosion im und am Tank



Leider kommt es vor, das Kraftstofftanks an älteren Fahrzeugen nicht nur Korrosion im Tank aufweisen, sondern es auch aufgrund von Durchrostungen zu einem Kraftstoffaustritt kommt.

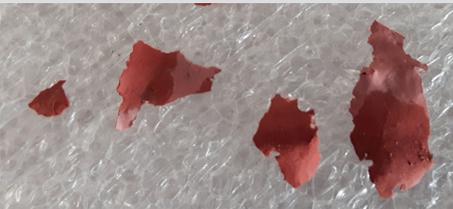
Die Beschichtung ist 100 % kraftstoffresistent. Es lassen sich jedoch, aufgrund der niedrigen Viskosität, keine Risse oder Löcher damit verschließen. Daher sollte für eine Abdichtung das Produkt 2-K Metal Kit VOR der Beschichtung verwendet werden, um einen späteren Kraftstoffaustritt zu verhindern.

CRACKS



Obiges Bild zeigt eine mangelhaft durchgeführte Beschichtung mit dem Produkt TAPOX. Hier war nach der Applikation keine oder unzureichend Luft zugeführt worden, welche zwingend erforderlich ist. Deutlich ist zu erkennen, dass durch den Mangel an Sauerstoff Lösemittel aus der noch weichen Beschichtung ausgetreten sind und sich auf der Beschichtung angelagert haben. Wird der angelagerte Lösemitteltropfen zu schwer, läuft dieser auf der Tankinnenseite herab und zerstört an diesen Stellen die Beschichtung. Diese Rinnsale entsprechen den auf dem Bild zu sehenden Cracks. Gleichzeitig konnte durch den Mangel an Sauerstoff im Tank die Beschichtung nicht vollständig aushärten. Dies kann auch zu Verfärbungen des Kraftstoffes und zur Verstopfung des Vergasers, der Einspritzanlage oder des Kraftstofffilters usw. führen.

Unvollständig gemischte Beschichtung



Hier wird nun ein Schadensbild einer nicht vollständig gemischten 2-K Beschichtung gezeigt.

Deutlich ist an den dunkelroten Stellen zu erkennen, dass eine unzureichende gemischte Beschichtung genutzt wurde, welche aufgrund fehlender Lösemittel an verschiedenen Stellen weder korrekt haftet, noch vollständig aushärten kann. Selbst durch eine Nacharbeit kann keine vollständige Aushärtung

mehr erreicht werden, da das Lösemittel des Härterers bereits vollständig entwichen ist.

Test

Wenn die Tankbeschichtung mit Tapox abgeschlossen ist, kann durch folgenden Vorgang geprüft werden, ob eine vollständige Härtung vorliegt.

Geben Sie ca. 50-100 ml Kraftstoff oder Verdünnung in den Tank und drehen und wenden Sie diesen. Nach ca. 10 Minuten können Sie die Flüssigkeit ablassen. Liegt nun eine rötliche Verfärbung der Flüssigkeit vor, ist noch keine vollständige Härtung eingetreten. Ist die Flüssigkeit so klar, wie beim reinfüllen, kann man einer vollständigen Härtung ausgegangen werden.



TAPOX

Ontroesting en coating voor metalen brandstoftanken

Inhoud Tank reinigingsset

- tank cleaner
- FERTAN roestvormer
- 2-componenten tapox coating
- Z-K metalen set

Tank reiniging

Omdat FERTAN roestvormer een watergedragen product is, moeten alle siliconen, vetten en oliën worden verwijderd voordat dit product wordt gebruikt. Vul hiervoor de tank met tankreiniger, schud deze en laat de tankreiniger enkele uren inweken. Zorg ervoor dat het hele oppervlak in de tank nat blijft. Als de tank met een tweetaktmengsel wordt gebruikt, zijn meestal zware afzettingen te verwachten en wordt de optionele stap met het FeDOX-roestverwijderingsbad aanbevolen.

Lekreparatie

Het te verzegelen gebied moet schoon zijn, vrij van olie en vet. Het opruwen van het te behandelen gebied verhoogt de sterkte en wordt aanbevolen. Snijd de benodigde hoeveelheid van de Z-K Metal Kit af en kneed ongeveer 2 minuten totdat een uniforme kleur is bereikt en het materiaal opwarmt. Breng vervolgens het materiaal op het lek aan. Mechanische verwerking is mogelijk na ca. 20 minuten. Volledige uitharding wordt na 24 uur bereikt. Het materiaal kan worden geschuurd, gefreesd, geboord en overgespoten.

Roestverwijderingsbad FeDOX

(optioneel verkrijgbaar / niet inbegrepen in de set)

Voorbehandeling met FeDOX is alleen nodig als er ernstige corrosie in de tank is. Dit product verwijdert roest op het blanke metaal. Voeg 10% van het totale volume FeDOX toe aan de tank en vul het resterende volume met ca. 60 °C warm water. De reactietijd wordt verkort door het toevoegen van dit warme water. De mengverhouding kan ook worden verminderd afhankelijk van de corrosie (aanbevolen

mengverhouding is 1 deel FeDOX + 9 delen water). Laat dit mengsel ten minste 12 uur reageren.

Laat de tank na de reactietijd volledig leeglopen en spoel deze meerdere keren zeer grondig met schoon water. Als er nog steeds corrosie in de tank is, kan het afgetapte FeDOX-mengsel opnieuw worden gebruikt voor een tweede behandeling.

Roestverwijdering + corrosiebescherming FERTAN roestvormer

Sluit alle openingen. Controleer van tevoren (bijvoorbeeld met water) of alle openingen dicht zijn om besmetting / verkleuring door lekkend materiaal te voorkomen. In de volgende stap kunt u de meegeleverde FERTAN roestvormer in de nog vochtige tank plaatsen. Draai en schud de tank om het hele binnenoppervlak volledig nat te maken. Zodra het binnenoppervlak van de tank volledig is bedekt met de roestvormer, kan de overtollige vloeistof in een opvangbak worden gegoten. Het verzamelde materiaal kan niet worden hergebruikt en moet worden weggegooid. (Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad voor verwijderingsinstructies.) Laat het product minimaal 24 uur reageren

bij 20 ° C. Spoel de tank na de reactietijd grondig met water totdat er geen deeltjes meer zichtbaar zijn in het spoelwater. Controleer indien nodig het spoelwater op resten met een wit koffiefilter. Door dit proces wordt een complete en materiaalvriendelijke roestverwijdering bereikt en wordt de verwijdering van gezond metaal voorkomen. (Bij mechanisch ontroesten wordt ook gezond materiaal verwijderd.)

Coating van tankbinnenoppervlakken met Z-K tankcoating

In de volgende stappen wordt de tank afgedicht met TAPOX, een brandstofbestendige 2-componenten epoxycoating.

Vorbereiding van de coating

Open het blik TAPOX (component 1) en roer de hars tot een homogene massa. Open daarna de TX 10-bus (component 2) en giet de inhoud volledig in het TAPOX blik. Meng vervolgens beide producten tot een klontvrije vloeistof met een lage viscositeit. (Een accuboormachine met een roerhulpstuk is zeer nuttig hiervoor. Beide componenten kunnen in het originele TAPOX blik worden gemengd.

Tapox coating

In de eerste stap moeten alle resterende openingen worden gesloten. De brandstofbestendige 2-componentencoating wordt vervolgens in de roestvrije, droge tank geplaatst. Als u ook de originele tankdop wilt gebruiken om deze te sluiten, plaatst u een stevige plastic folie eronder om vervuiling of verstopping van de tankventilatie te voorkomen. TIP: Er zijn universele tankdoppen in de verkrijgbaar die na het coaten weggegooid kunnen worden.

Bedek nu voorzichtig de binnenkant van de tank met het product door te draaien en te schudden. Verwijder vervolgens voorzichtig de vuldop en de afvoeropening / brandstofkraan en laat het overtollige product in de originele TAPOX-bus lopen. Veeg spatten aan de buitenkant onmiddellijk af met Nitro- of universele yhinner en laat deze niet opdrogen.

Nabehandeling van de coating

De coating is een 2-K epoxyhars. Daarom is veel zuurstof nodig om volledige en correcte uitharding te garanderen.

Omdat de zuurstof in een tank onvoldoende is, moet de tank onmiddellijk na gebruik worden belucht. Controleer voor het aanbrengen van de coating of de beoogde ventilatie voldoende is. De coating moet ca. 5 uur worden geventileerd. Vervolgens kunt u de ventilatie van de tank scheiden en de coating volledig laten uitharden gedurende 72 uur. Beweeg de tank niet tijdens de eerste uren van uitharding. Vergroot de ventilatie bij zeer hoge temperaturen of zeer hoge luchtvochtigheid met ca. 50%.

WAARSCHUWING! Gebruik geen elektrische apparaten (bijv. Een heteluchtblazer) om lucht toe te voeren, omdat het ontsnappende oplosmiddel een explosief mengsel kan vormen. Geen open vuur, niet roken! Zorg voor goede ventilatie op de werkplek. (Gebruik bijvoorbeeld een compressor met een bijbehorende drukregelaar)

Corrosie in en op de tank



Helaas gebeurt het dat brandstoftanks op oudere voertuigen niet alleen corrosie in de tank hebben, maar dat er ook brandstoflekkage is als gevolg van roest.

De coating is 100% brandstofbestendig. Vanwege de lage viscositeit kunnen er echter geen scheuren of gaten mee worden gesloten. Daarom moet de product 2-K Metal Kit worden gebruikt voor afdichting vóór de coating om latere brandstoflekkage te voorkomen.

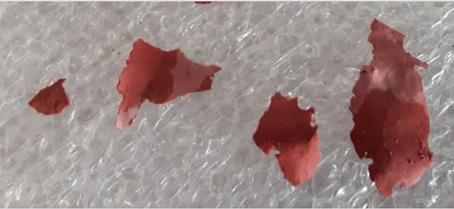
scheurtjes



De bovenstaande afbeelding toont een slecht uitgevoerde coating met het product TAPOX. Hier werd na het aanbrengen geen of onvoldoende lucht toegevoerd, wat absoluut noodzakelijk is. Het is duidelijk te zien dat door het gebrek aan zuurstof

oplosmiddelen uit de nog zachte coating zijn ontsnapt en zich op de coating hebben opgehoopt. Als de opgehoopte druppel oplosmiddel te zwaar wordt, zal deze langs de binnenkant van de tank lopen en de coating op deze punten vernietigen. Deze beekjes komen overeen met de scheuren in de afbeelding. Tegelijkertijd zorgde het gebrek aan zuurstof in de tank ervoor dat de coating niet volledig uitgehard is. Dit kan ook leiden tot verkleuring van de brandstof en verstopping van de carburateur, het injectiesysteem of het brandstoffilter, enz.

Onvolledig gemengde coating



Hier is een schadebeeld van een niet volledig gemengde 2-K coating getoond. Uit de donkerrode gebieden is duidelijk te zien dat een onvoldoende gemengde coating is gebruikt, die door de afwezigheid van oplosmiddelen op verschillende punten niet correct hecht en evenmin volledig kan uitharden. Zelfs na nabewerking kan geen volledige uitharding meer worden bereikt, omdat het oplosmiddel van de verharder al volledig is ontsnapt.

Test

Wanneer de tankcoating is afgewerkt met Tapox, kan de volgende procedure worden gebruikt om te controleren of deze volledig is uitgehard.

Voeg ongeveer 50-100 ml brandstof of verdunner toe aan de tank en draai de tank. Na ongeveer 10 minuten kunt u de vloeistof aftappen. Als er nu een roodachtige verkleuring van de vloeistof is, is er nog geen volledige verharding opgetreden. Als de vloeistof net zo helder is als bij het vullen, kan worden uitgegaan van volledige verharding.

Om fouten te voorkomen, is het daarom essentieel om deze instructies volledig op te volgen. Neem bij vragen contact op met de technische ondersteuning.



TAPOX

Tank Sealer
for steel Fuel Tanks

Tank cleaning set contents

- Tank cleaner
- FERTAN rust converter
- 2-K Tapox coating
- 2-K Metal Kit

Cleaning the tank

Because FERTAN rust converter is a water-based product, it is crucial that all silicone, grease and oil is removed before using the product. For this purpose, please fill the tank with tank cleaner, shake it, and let it sit for a number of hours. Make sure that all the interior surfaces of the tank are continuously wetted. If you are working with a two-stroke mixture, this will generally have strong deposits and the optimal step with the FeDOX rust-removing bath is recommended.

Repairing leakage

The site to be sealed must be clean and free of oil and grease. It is recommended to roughen the area to be treated, as this will increase strength. Cut out the necessary quantity from the 2-K metal kit and knead it for about 2 minutes, or until a consistent color is achieved and the material is warm. After that, apply and mold the material. Mechanical handling is possible after about 20 minutes. Full curing is achieved after 24 hours. The material can then be sanded, milled, drilled and painted.

FeDOX rust removal bath

(option available, not included in the set)

A preparation with FeDOX is only necessary if the tank is extremely corroded. This product removes rust up to the bare metal. Fill 10% of the total volume of the tank with FeDOX and fill up the rest with about 60 °C warm water. Adding warm water reduces the reaction time. The mixing ratio can also be reduced according to the level of corrosion (the recommended mixing ratio is 1 part FeDOX to 9

parts temperate water). Let this mixture react for at least 12 hours. After the reaction time, completely drain the mixture and thoroughly rinse out the tank multiple times with clear water. If there is still corrosion left in the tank, then the drained FeDOX mixture can be reapplied for a second cycle.

Rust removal + corrosion protection FERTAN rust converter

Close all openings. Check beforehand (using water, for example) that all openings are sealed to prevent staining and discoloration due to leaked material. For the next step, you can pour the supplied FERTAN rust converter into the still moist tank. Twist, turn and shake the tank to fully wet its interior surfaces. Pay attention to the frame supports in the tank (in motorcycles, for example) and also make sure that this is wetted using strong shakes. As soon as the interior surfaces of the tank are completely wetted with the rust converter, the surplus liquid can be drained into a collecting vessel. The collected material cannot be used again and must be disposed of. (Please observe the note on disposal in the SDB.) Now allow the product to react for at least 24 hours at 20° C! After this reaction time, thoroughly rinse the tank with water until no particles can be seen in the rinse water. If necessary, check the rinse water for residue with a white coffee filter. A complete rust removal can be achieved through this process without removing the uncompromised metals. (Uncompromised metals are also removed in the case of a mechanical rust removal.)

Coat the interior surfaces of the tank with 2-K tank coating

In the following work, the tank is sealed via TAPOX, a fuel-resistant 2-K epoxy coating.

Preparation of the coating

Open the TAPOX can (component 1) and stir the resin into a tough but homogeneous mass. Now open up the can TX 10 (component 2) and fully empty the contents into the TAPOX container. Then mix both products until they form a low-viscosity, lump-free fluid. (A battery-powered screw driver or drill with a corresponding stirring attachment is very helpful for this and may also be necessary. The product TAPOX (component 1) settles to the bottom only a few weeks after production). Both components can be mixed in the original TAPOX can.

Tapox Coating

In the first step, all remaining openings must be sealed. The fuel-resistant 2-K coating is then introduced into the dry, rust-free tank. If you are using the original tank lid as a seal, then underlay this with a stable plastic foil to prevent the tank ventilation from becoming contaminated or obstructed. TIP: Universal tank lids are available at accessory stores.

Carefully coat all interior surfaces of the tank by turning, twisting and shaking the product inside. After that, carefully remove the tank lid (seal) and the outlet (fuel tap) and let the surplus product flow out of the drain and into the original TAPOX can. Immediately remove any splashes on the exterior surface with nitro thinner or universal thinner and do not allow them to dry.

Coating follow-up treatment

The coating is done with a 2-K epoxy resin. A lot of oxygen is necessary for this to ensure a complete and correct curing.

Because there is not enough oxygen in the tank, it must be ventilated directly after application. Please check to make sure that the proposed ventilation is sufficient before introducing the coating. The coating should be ventilated for about 300 minutes. After that, you can remove the ventilation from the tank and allow the coating to fully cure (72 h). Please do not change the position of the tank during the first hours of curing. For very high temperatures or

very high humidity levels, increase the air exchange by about 50%.

CAUTION! Do not use electric devices (e.g. hot-air blowers) for the air supply, because the outflowing solution may form an explosive mixture. No open fire! No smoking! Ensure good ventilation at the work place. (For example, please use a compressor with a corresponding pressure regulator)

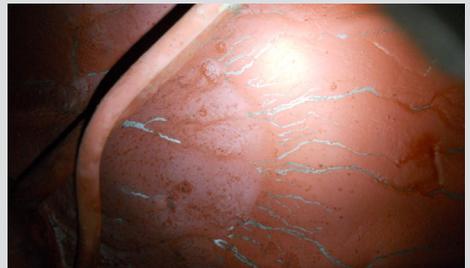
Corrosion in and on the tank



It is unfortunate that the fuel tanks of older vehicles not only have corrosion in the tank, but that fuel evaporation is also caused by the tank rusting through.

The coating is 100% fuel resistant. However due to its low viscosity, no cracks or holes can be sealed with it. That is why the product 2-K metal kit should be used for sealing BEFORE coating, in order to prevent later fuel leakages.

CRACKS



The above picture shows an inadequately applied coating with the product TAPOX. In this case, there was either not any air, or not enough air, supplied

after application, which is absolutely necessary. It can clearly be seen that, due to a lack of oxygen, solvents have leaked out of the still-soft coating and have accumulated on it. If the accumulated solvent drops are too heavy, they will run down the interior side of the tank and destroy the coating on these spots. These rivulets correspond to the cracks, as can be seen in the picture. At the same time, the lack of oxygen in the tank also does not allow the coating to become completely cured. This can lead to a discoloration of the fuel and a blockage of the carburetor, the injection system, the fuel filter, etc.

Insufficiently mixed coating



Here is a picture of damage from insufficiently mixed 2-K coating.

It is easy to recognize that insufficiently mixed coating was used due to the dark red spots, which could not correctly adhere to various spots or fully cured because of the missing solvents. Complete curing cannot take place even by reworking, because the curing solvent has already completely disappeared.

Test

If the tank is coated with Tapox, then you can check whether it was completely cured using the following process.

Pour about 50-100 ml of fuel or thinner into the tank and then twist and turn it. After about 10 minutes, you can drain the fluid. If a red coloration of the fluid is produced, then it is not yet completely cured. If the fluid is clear, then it is completely cured.



TAPOX

Traitement et protection interne des réservoirs en métal pour hydrocarbures

Contenu du kit de nettoyage du réservoir:

- Nettoyant pour réservoir
- FERTAN convertisseur de rouille
- Z-K Tapox revêtement
- Z-K Metal Kit

Nettoyer le réservoir

Étant donné que le convertisseur de rouille FERTAN est un produit à base d'eau, il est essentiel d'éliminer tout silicone, graisse et huile avant d'utiliser le produit. À cet effet, veuillez remplir le réservoir de nettoyant pour réservoir, le secouer et le laisser reposer pendant plusieurs heures. Assurez-vous que toutes les surfaces intérieures du réservoir sont constamment mouillées. Si vous travaillez avec un mélange à deux temps, celui-ci aura généralement de forts dépôts et l'étape optimale avec le bain de rouille FeDOX est recommandée.

Réparer les fuites

Le site à sceller doit être propre et exempt d'huile et de graisse. Il est recommandé de rendre la zone à traiter rugueuse, car cela augmentera la résistance. Découpez la quantité nécessaire dans le kit métallique Z-K et pétrissez-la pendant environ 2 minutes, ou jusqu'à ce qu'une couleur uniforme soit obtenue et que le matériau soit chaud. Après cela, appliquez et moulez le matériau. La manipulation mécanique est possible après environ 20 minutes. Le durcissement complet est obtenu après 24 heures. Le matériau peut ensuite être poncé, fraisé, percé et peint.

Bain d'enlèvement de rouille FeDOX

(option disponible, non inclus dans l'ensemble)

Une préparation avec FeDOX n'est nécessaire que si le réservoir est extrêmement corrodé. Ce produit élimine la rouille jusqu'au métal nu. Remplissez 10% du volume total du réservoir avec FeDOX et remplissez le reste avec environ 60 ° C d'eau chaude. L'ajout d'eau chaude réduit le temps de réaction.

Le rapport de mélange peut également être réduit en fonction du niveau de corrosion (le rapport de mélange recommandé est de 1 partie de FeDOX pour 9 parties d'eau tempérée). Laissez ce mélange réagir pendant au moins 12 heures. Après le temps de réaction, vidangez complètement le mélange et rincez abondamment le réservoir plusieurs fois à l'eau claire. S'il reste de la corrosion dans le réservoir, le mélange de FeDOX égoutté peut être appliqué de nouveau pour un deuxième cycle.

Antirouille + protection contre la corrosion FERTAN convertisseur de rouille

Fermez toutes les ouvertures. Vérifiez au préalable (en utilisant de l'eau, par exemple) que toutes les ouvertures sont scellées pour éviter les taches et la décoloration dues à une fuite de matière. Pour l'étape suivante, vous pouvez verser le convertisseur de rouille FERTAN fourni dans le réservoir encore humide. Tournez, tournez et secouez le réservoir pour mouiller complètement ses surfaces intérieures. Faites attention aux supports du cadre dans le réservoir (dans les motos, par exemple) et assurez-vous également qu'il est mouillé à l'aide de fortes secousses. Dès que les surfaces intérieures du réservoir sont complètement mouillées avec le convertisseur de rouille, le liquide excédentaire peut être drainé dans un récipient collecteur. Le matériel collecté ne peut pas être réutilisé et doit être éliminé. (Veuillez respecter la note d'élimination dans le SDB.) Laissez maintenant le produit réagir pendant au moins 24 heures à 20 ° C ! Après ce temps de réaction, rincez abondamment le réservoir avec de l'eau jusqu'à ce qu'aucune particule ne soit visible dans l'eau de rinçage. Si nécessaire, vérifiez l'eau de rinçage pour les résidus avec un filtre à café blanc. Une élimination complète de la rouille peut être obtenue grâce à ce processus sans enlever les métaux sans compromis. (Les métaux sans compromis sont également enlevés dans le cas d'un enlèvement de rouille mécanique.)

Enduire les surfaces intérieures du réservoir avec un revêtement de réservoir Z-K

Dans les travaux suivants, le réservoir est scellé via TAPOX, un revêtement époxy Z-K résistant au carburant.

Préparation du revêtement

Ouvrez la boîte TAPOX (composant 1) et mélangez la résine en une masse dure mais homogène. Ouvrez maintenant le bidon TX 10 (composant 2) et videz complètement le contenu dans le récipient TAPOX. Mélangez ensuite les deux produits jusqu'à ce qu'ils forment un fluide à faible viscosité et sans grumeaux. (Un tournevis ou une perceuse alimentée par batterie avec un accessoire d'agitation correspondant est très utile pour cela et peut également être nécessaire. Le produit TAPOX (composant 1) ne se dépose au fond que quelques semaines après la production). Les deux composants peuvent être mélangés dans le bidon d'origine TAPOX.

Revêtement Tapox

Dans la première étape, toutes les ouvertures restantes doivent être scellées. Le revêtement 2-K résistant au carburant est ensuite introduit dans le réservoir sec et sans rouille. Si vous utilisez le couvercle du réservoir d'origine comme joint, recouvrez-le ensuite d'un film plastique stable pour éviter que la ventilation du réservoir ne soit contaminée ou obstruée. **CONSEIL** : Des couvercles de réservoir universels sont disponibles dans les magasins d'accessoires.

Enduisez soigneusement toutes les surfaces intérieures du réservoir en tournant, tordant et secouant le produit à l'intérieur. Après cela, retirez soigneusement le couvercle du réservoir (joint) et la sortie (robinet de carburant) et laissez le produit excédentaire s'écouler du drain et dans le bidon d'origine TAPOX. Éliminez immédiatement les éclaboussures sur la surface extérieure avec un diluant nitro ou un diluant universel et ne les laissez pas sécher.

Traitement de suivi du revêtement

Le revêtement est réalisé avec une résine époxy 2-K. Beaucoup d'oxygène est nécessaire pour cela afin d'assurer un durcissement complet et correct.

Parce qu'il n'y a pas assez d'oxygène dans le réservoir, il doit être ventilé directement après l'application. Veuillez-vous assurer que la ventilation proposée est suffisante avant d'introduire le revêtement.

Le revêtement doit être ventilé pendant environ 300 minutes. Après cela, vous pouvez retirer la ventilation du réservoir et laisser le revêtement durcir complètement (72 h). Veuillez ne pas changer la position du réservoir pendant les premières heures de durcissement. Pour des températures très élevées ou des taux d'humidité très élevés, augmentez l'échange d'air d'environ 50%.

MISE EN GARDE ! N'utilisez pas d'appareils électriques (par exemple, des soufflantes à air chaud) pour l'alimentation en air, car la solution qui s'écoule peut former un mélange explosif. Pas de feu ouvert ! Ne pas fumer ! Assurer une bonne ventilation sur le lieu de travail. (Par exemple, veuillez utiliser un compresseur avec un régulateur de pression correspondant)

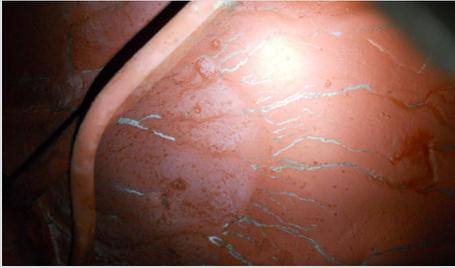
Corrosion dans et sur le réservoir



Il est regrettable que les réservoirs de carburant des véhicules plus anciens aient non seulement de la corrosion dans le réservoir, mais que l'évaporation du carburant soit également causée par la rouille du réservoir.

Le revêtement est 100% résistant au carburant. Cependant, en raison de sa faible viscosité, aucune fissure ni trou ne peut être scellé avec. C'est pourquoi le kit métallique du produit 2-K doit être utilisé pour sceller AVANT le revêtement, afin d'éviter des fuites de carburant ultérieures.

FISSURES



L'image ci-dessus montre un revêtement mal appliqué avec le produit TAPOX. Dans ce cas, il n'y avait pas d'air ou pas assez d'air fourni après l'application, ce qui est absolument nécessaire. On voit clairement qu'en raison d'un manque d'oxygène, des solvants se sont échappés du revêtement encore mou et s'y sont accumulés. Si les gouttes de solvant accumulées sont trop lourdes, elles couleront sur le côté intérieur du réservoir et détruiront le revêtement à ces endroits. Ces ruisseaux correspondent aux fissures, comme on peut le voir sur la photo. Dans le même temps, le manque d'oxygène dans le réservoir ne permet pas non plus au revêtement de durcir complètement. Cela peut entraîner une décoloration du carburant et un blocage du carburateur, du système d'injection, du filtre à carburant, etc.

Revêtement mal mélangé



Voici une image des dommages causés par un revêtement 2-K insuffisamment mélangé.

Il est facile de reconnaître qu'un revêtement insuffisamment mélangé a été utilisé en raison des taches rouge foncé, qui ne pouvaient pas adhérer correctement à diverses taches ou complètement durcir en raison des solvants manquants. Un durcissement complet ne peut pas avoir lieu même par retravail, car le solvant de durcissement a déjà complètement

disparu.

Test

Si le réservoir est recouvert de Tapox, vous pouvez vérifier s'il a été complètement durci en utilisant le processus suivant.

Versez environ 50 à 100 ml de carburant ou de diluant dans le réservoir, puis tournez-le et tournez-le. Après environ 10 minutes, vous pouvez vidanger le liquide. Si une coloration rouge du fluide se produit, il n'est pas encore complètement durci. Si le liquide est clair, il est complètement durci.



TAPOX

Odrdzewianie i pokrywanie
zbiorników paliwa powłoką ochronną Tapox

Zawartość zestawu do czyszczenia zbiornika

- Środek do czyszczenia zbiorników TANK CLEANER
- Konwerter rdzy FERTAN
- Powłoka TAPOX 2-K
- dwukomponentowa masa metalowa METAL KIT 2-K

Czyszczenie zbiornika

Ponieważ konwerter rdzy FERTAN jest produktem na bazie wody, bardzo ważne jest, aby usunąć silikon, tłuszcz i olej przed użyciem produktu. W tym celu napełnij zbiornik środkiem czyszczącym, potrząśnij nim i pozostaw na kilka godzin. Upewnij się, że wszystkie wewnętrzne powierzchnie zbiornika są stale zwilżone. Jeśli pracujesz z mieszkanką dwusuwową, na ogół będzie ona miała silne osady i zalecany jest optymalny krok z kąpielą do usuwania rdzy FeDOX.

Naprawianie wycieków

Miejsce do uszczelnienia musi być czyste i wolne od oleju i smaru. Zaleca się matowanie naprawianego obszaru, ponieważ zwiększy to wytrzymałość. Odkrój niezbędną ilość z METAL KIT 2-K i ugniataj przez około 2 minuty, aż do uzyskania jednolitego koloru i ciepłego materiału. Następnie nałóż i uformuj materiał. Wstępna obróbka mechaniczna jest możliwa po około 20 minutach. Pełne utwardzenie uzyskuje się po 24 godzinach. Materiał można następnie szlifować, frezować, wiercić i malować.

Kąpiel odrdzewiająca FeDOX

(dostępna jako opcja, nie wchodzi w skład zestawu)

Użycie środka FeDOX jest konieczne wtedy, gdy zbiornik jest bardzo skorodowany. Produkt usuwa rdzę aż do gołego metalu. Napełnij 10% całkowitej objętości zbiornika FeDOX, a resztę napełnij ciepłą wodą o temperaturze około 60 ° C. Dodanie ciepłej wody skraca czas reakcji. Proporcje mieszania

można również zmniejszyć w zależności od poziomu korozji (zalecany stosunek mieszania wynosi 1 część FeDOX do 9 części ciepłej wody). Pozwól tej mieszaninie reagować przez co najmniej 12 godzin. Po czasie reakcji całkowicie spuść mieszaninę i dokładnie wyptucz zbiornik kilka razy czystą wodą. Jeśli w zbiorniku pozostaną jeszcze resztki korozji, wówczas zaleca się ponowne użycie oczyszczonego/przefiltrowanego roztworu FeDOX.

Usuwanie rdzy + ochrona przed korozją konwerter rdzy FERTAN

Zamknij wszystkie otwory. Należy wcześniej sprawdzić (na przykład za pomocą wody), czy wszystkie otwory są uszczelnione, aby zapobiec płamieniu i odbarwieniu na skutek wycieku materiału. W następnym kroku można włączyć konwerter rdzy FERTAN do wciąż wilgotnego zbiornika. Obracaj i potrząśnij zbiornikiem, aby całkowicie zwilżyć jego wewnętrzne powierzchnie. Zwróć uwagę na wsporniki ramy w zbiorniku (na przykład w motocyklach), a także upewnij się, że jest odpowiednio zwilżony. Gdy tylko wewnętrzne powierzchnie zbiornika zostaną całkowicie zwilżone konwerterem rdzy, nadmiar płynu można spuścić do naczynia zbiorczego. Zebranego materiału nie można ponownie wykorzystać i należy go zutylizować. (Przestrzegaj informacji o usuwaniu w SDB.) Teraz pozwól produktowi reagować przez co najmniej 24 godziny w 20 ° C! Po tym czasie reakcji dokładnie optucz zbiornik wodą, aż w wodzie po płukaniu nie będzie widać żadnych cząstek. W razie potrzeby sprawdź, czy woda płuczająca nie ma pozostałości za pomocą białego filtra do kawy. Dzięki temu procesowi można całkowicie usunąć rdzę bez uszkodzenia powierzchni metalu jak w przypadku mechanicznego usuwania rdzy.

Pokryj wewnętrzne powierzchnie zbiornika powłoką 2-K zbiornika

W następnych pracach zbiornik jest uszczelniany za pomocą dwukomponentowej powłoki epoksydowej TAPOX, całkowicie odpornej na paliwo.

Przygotowanie powłoki

Otwórz puszkę TAPOX (składnik 1) i wymieszaj

żywicę w zwartą, jednorodną masę. Teraz otwórz puszkę TX 10 (komponent 2) i całkowicie opróżnij zawartość do pojemnika TAPOX. Następnie wymieszaj dokładnie oba produkty, aż utworzą płyn o niskiej lepkości i bez grudek. (Wiertarka/wkrętarka + mieszadło mogą być bardzo pomocne lub nawet konieczne do idealnego wymieszania produktów). Produkt TAPOX (składnik 1) osiada na dnie zaledwie kilka tygodni po produkcji). Oba składniki można mieszać w oryginalnej puszcze TAPOX.

Aplikacja powłoki Tapox

W pierwszym kroku wszystkie otwory muszą być uszczelnione. Odporna na paliwo powłoka 2-K jest następnie wprowadzana do suchego, wolnego od rdzy zbiornika. Jeśli używasz oryginalnego korka wlewu paliwa zbiornika jako uszczelnienia, wówczas podłóż pod niego folię z tworzywa sztucznego, aby zapobiec zanieczyszczeniu lub zatkaniu wentylacji zbiornika. **WSKAZÓWKA:** Uniwersalne korki do zbiorników są dostępne w sklepach z akcesoriami motoryzacyjnymi

Ostrożnie pokryj wszystkie wewnętrzne powierzchnie zbiornika, wielokrotnie obracając i potrzęsając produktem w środku. Następnie ostrożnie zdejmij pokrywę zbiornika (uszczelkę) i wylot (kran paliwa) i pozwól nadwyżce produktu wypłynąć z odpływu do oryginalnej puszkę TAPOX. Natychmiast usuń wszelkie rozpryski na powierzchni zewnętrznej za pomocą rozcieńczalnika nitro lub uniwersalnego rozcieńczalnika i nie pozwól im wyschnąć.

Działania uzupełniające aplikację powłoki

Powlekanie odbywa się za pomocą żywicy epoksydowej 2-K. Aby zapewnić pełne i prawidłowe utwardzenie, potrzeba dużo tlenu.

Ponieważ w zbiorniku nie ma wystarczającej ilości tlenu, musi on być wentylowany bezpośrednio po aplikacji. Przed nałożeniem powłoki sprawdź, czy proponowana wentylacja jest wystarczająca. Powłokę należy wentylować przez około 5 godzin. Następnie możesz usunąć wentylację ze zbiornika i pozwolić na całkowite utwardzenie powłoki (minimum 72 godziny). Proszę nie zmieniać pozycji zbiornika podczas pierwszych godzin utwardzania.

W przypadku bardzo wysokich temperatur lub bardzo wysokich poziomów wilgotności zwiększyć wymianę powietrza o około 50%.

UWAGA! Do zasilania powietrzem nie należy używać urządzeń elektrycznych (np. dmuchaw gorącego powietrza), ponieważ wyphywający roztwór może tworzyć mieszaninę wybuchową. Żadnego otwartego ognia! Zakaz palenia! Zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy.

Korozja w zbiorniku i na nim



Niestety w zbiornikach paliwa starszych pojazdów, korozyja występuje nie tylko wewnątrz zbiornika, ale przez długotrwałe odparowywanie paliwa powodowane jest często jego rozszczelnienie na połączeniach blach.

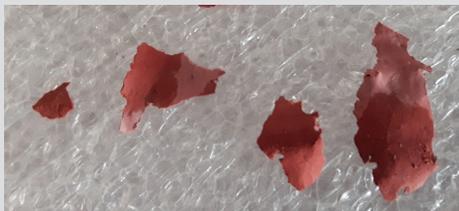
Powłoka jest w 100% odporna na paliwo. Jednak ze względu na niską lepkość nie można za jej pomocą uszczelnić żadnych pęknięć ani otworów. Dlatego do uszczelnienia PRZED powlekaniami należy użyć dwukomponentowej masy metalowej METAL KIT 2-K, aby zapobiec późniejszemu wyciekowi paliwa.

PĘKNIĘCIA



Powyższe zdjęcie pokazuje niewłaściwie nałożoną powłokę TAPOX. W tym przypadku po aplikacji nie było odpowiedniej wentylacji wnętrza zbiornika, co jest absolutnie konieczne. Można wyraźnie zauważyć, że z powodu braku tlenu rozpuszczalniki wyciekły z wciąż jeszcze miękkiej powłoki i nagromadziły się na niej. Jeśli nagromadzone krople rozpuszczalnika są zbyt duże, spłyną po wewnętrznej stronie zbiornika i zniszczą powłokę w tych miejscach. Te strumienie odpowiadają pęknięciom, jak widać na zdjęciu. Jednocześnie brak tlenu w zbiorniku również nie pozwala na całkowite utwardzenie powłoki. Może to prowadzić do przebarwienia paliwa i zablokowania gaźnika, układu wtryskowego, filtra paliwa itp.

Niewystarczająco wymieszana powłoka



Oto obraz wady aplikacyjnej spowodowanej niewystarczająco wymieszaną powłoką 2-K (ciemnoczerwone płamy). Produkt nie miał możliwości odpowiedniego utwardzenia się. Takie miejsca nawet po długim czasie nie utwardzą się, charakteryzują się słabą przyczepnością do podłoża.

Test

Jeśli zbiornik jest pokryty powłoką Tapox 2-K, możesz sprawdzić, czy został całkowicie utwardzony przy użyciu następującego procesu.

Wlej około 50-100 ml paliwa lub rozcieńczalnika do zbiornika, a następnie kilkakrotnie przekręcaj i obracaj zbiornikiem. Po około 10 minutach możesz spuścić płyn. Jeśli powstanie czerwone zabarwienie płynu, oznacza to, że powłoka ochronna nie jest jeszcze całkowicie utwardzona. Jeśli płyn jest czysty, klarowny, to powłoka jest całkowicie utwardzona.

Entrostung und Innenbeschichtung von Tanks



TAPOX findet Anwendung zur Innen-Beschichtung von Tanks wie Kraftstofftanks aus Stahl und Aluminium, Erdöl- bzw. Heizöl-Tanks, Ballast-Tanks von Schiffen, Wasser-Tanks (nicht für Trinkwasser) usw.



Bildnachweis: Adobe Stock: jabkitticha, 2mmedia, Andrey Zyk



FERTAN

Korrosionsschutz- und Vertriebsgesellschaft mbH

Industriepark AW-Hallen
Saar-Lor-Lux-Straße 14
66115 Saarbrücken

Telefon: +49 681 710 46
Fax: +49 681 710 48
Mail: verkauf@fertan.de

Postfach 10 09 53
66009 Saarbrücken
www.fertan.de

