

Verarbeitung:

- Entfernen aller oberflächlichen Verschmutzungen. Insbesondere müssen Öle und Fette gründlichst entfernt werden. Anschließend Trocknen der Oberfläche.
- Aufrauen der Oberfläche auf eine Rautiefe von ca. 100 µ. Ideal ist Sandstrahlen.
- Harz A und Härter B im angegebenen Mischungsverhältnis (s.u.) intensiv verrühren. Hierbei auch die Randbereiche einarbeiten. Idealerweise mind. 3 min mit elektrischem Intensivrührer bei niedriger Drehzahl mischen. Menge so ansetzen, dass sie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
- Zunächst eine dünne Adhäsionsschicht unter Druck mit einem Spatel auftragen, dann bis auf die gewünschte Schichtdicke ergänzen.
- **Eine deutliche Erhöhung der Verschleißfestigkeit wird erreicht, wenn das Material im Gelzustand (nach ca. 3-4 h bei 20°C) mit einer Andruckrolle unter leichtem Druck verdichtet wird.**

Verarbeitungsart:

Spachteln

Verarbeitungsbedingungen:

Mindesttemperatur: 10°C
 Max. Luftfeuchtigkeit: 80 %
 Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche: mind. 3°C über dem jeweiligen Taupunkt
 Mindestschichtdicke: 3 mm

Mischungsverhältnis (nach Gewicht):

Harz (Komponente A, hochpastös, hellgrau) 2,5
 Härter (Komponente B, hochpastös, schwarz) 1

Typische Ansatzmengen:	100 g	250 g	500 g
Harz:	71,4	178,6	357,1
Härter:	28,6	71,4	142,9

Topfzeit (25°C, 100 g-Ansatz):

Mind. 30 min.

Aushärtung bei 25°C:

Leichte Belastung: nach 20 h
 Volle Belastung: nach 48 h
 Chemisch voll beständig: nach 72 h

Ergiebigkeit:

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 5 mm) werden 12,5 kg benötigt.

Sonstiges:

Lagerung: Möglichst nicht über 35°C; Behälter sorgfältig verschließen.
 Haltbarkeit: Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 1 Jahr haltbar.
 Sicherheit: Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt lesen.

Die angegebenen technischen Daten sind als allgemeine Richtlinien zu verstehen. Sie wurden in Laborversuchen unter optimalen Bedingungen erzielt. Für die Eignung der Produkte zu den jeweiligen besonderen Verwendungszwecken des Bestellers kann keine Haftung übernommen werden. Es wird empfohlen, diese besondere Eignung in Vorversuchen zu prüfen.