



**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 Optimierung der Verschleißfestigkeit kann erreicht werden, wenn das Material ca. 2-4 h nach dem Auftragen mit einer Rolle unter Druck geglättet und komprimiert wird. Hierzu sollte die Rolle mit etwas wässriger Spülmittellösung benetzt werden. Sollte danach nochmals überbeschichtet werden, muß vorher wieder angeschliffen werden.

**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, weiß oder grau)	3,0		
Härter (Komponente B, hochpastös, weiß oder schwarz)	1		
Typische Ansatzmengen:	100 g	250 g	500 g
Harz:	75	187	375
Härter:	25	63	125

**Topfzeit (25°C, 100 g-Ansatz):**

Mind. 30 min.

**Aushärtung bei 25°C:**

Leichte Belastung: nach 12 h  
 Volle Belastung: nach 48 h  
 Chemisch voll beständig: nach 72 h

**Ergiebigkeit:**

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 5 mm) werden 13 kg benötigt.

**Sonstiges:**

Lagerung: Möglichst nicht über 35°C; Behälter sorgfältig verschließen.  
 Haltbarkeit: Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 2 Jahre haltbar.  
 Sicherheit: Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt lesen.

Die angegebenen technischen Daten sind als allgemeine Richtlinien zu verstehen. Sie wurden in Laborversuchen unter optimalen Bedingungen erzielt. Die Ermittlung der Produkteignung für den jeweiligen Verwendungszweck liegt in der Verantwortung des Käufers. Es werden Vorversuche empfohlen.