

Verarbeitung:

- Entfernen aller oberflächlichen Verschmutzungen. Insbesondere müssen Öle und Fette gründlichst entfernt werden. Anschließend Trocknen der Oberfläche.
- Aufräuen 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.
- Durch mehrmaliges Umgießen in einem dünnen Strahl erreicht man, dass eingeschlossene Luft weitgehend entweicht.
- Zunächst eine dünne Adhäsionsschicht unter Druck auftragen, dann bis auf die gewünschte Schichtdicke ergänzen.
- Die zweite Schicht sollte aufgetragen werden, solange die erste noch klebrig ist; d.h. nach 2-6 Stunden bei 20°C.

Verarbeitungsart:

Rollen (strukturierte Oberfläche), Pinseln, Giessen

Verarbeitungsbedingungen:

Mindesttemperatur:	10°C
Max. Luftfeuchtigkeit:	80 %
Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche:	mind. 3°C über dem jeweiligen Taupunkt
Mindestschichtdicke:	0,20 mm (ideal ist zweifach dünnes Auftragen mit dann insgesamt 400 µ) Für schweren Korrosionsschutz min. 800µ.

Mischungsverhältnis (nach Gewicht):

Harz (Komponente A, hochviskos, grau-schwarz oder hellgrau)	4,6
Härter (Komponente B, dünnflüssig, blassgelb)	1

Typische Ansatzmengen:	100 g	250 g	500 g
Harz:	82,1	205	410
Härter:	17,9	45	90

Topfzeit (25°C, 100 g-Ansatz):

Ca. 30 min.

Aushärtung bei 25°C:

Leichte Belastung:	nach 16 h
Volle Belastung:	nach 36 h
Chemisch voll beständig:	nach 72 h (Durch Tempern bei 90°C/1h kann die chemische Beständigkeit weiter erhöht werden.)

Ergiebigkeit:

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 0,5 mm) werden 800 g benötigt.

Sonstiges:

Lagerung:	Möglichst nicht über 35°C; Behälter sorgfältig verschließen.
Haltbarkeit:	Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 1 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.