

Technische Information

VEBATEC EXPRESS - GIESSHARZ

Gießfähiges, schnell reagierendes,
2 Komponenten Reaktionsharz

- **Kraftschlüssiges Verbinden von Fugen und Rissen im Bodenbereich**
- **Vergießen und Injizieren von Hohlstellen bei Verbundestrichen und Beton**
- **Verfüllen breiter Risse mit Zusatz von Quarzsand und Rissklammern**

Vielseitig verwendbares Gießharz zum Vergießen, Verkleben und Reparieren von mineralischen Untergründen im Innen- und Außenbereich.

PRODUKT: Bestehend aus:
Harzkomponente 500g
Härterkomponente 60g
Wellenverbinder (Wellbleche) 10 Stück

TECHNISCHE DATEN:

Verarbeitungstemperatur: -10°C bis +30°C
(Material u. Raumtemperatur)
Topfzeit: ca. 10 Minuten,
siehe unter „Verarbeitung“
Belastbar: nach ca. 1 Stunde (20°C)
Endfestigkeit: nach 3 Stunden (20°C)
Lagerfähigkeit: mindestens 6 Monate

VERARBEITUNG: Der Untergrund bzw. die Oberfläche der zu bearbeitenden Teile muss trocken, sauber und fest sein. Schmutz, Staub und lose Teile sowie als Trennmittel wirkende fettige oder ölige Verunreinigungen sind zu entfernen. Dichte und glatte Flächen sind sorgfältig zu reinigen bzw. zu entfetten und ggf. zur Erzielung eines besseren Verbundes anzuschleifen. Die beste Haftung wird auf rauhem, mineralischen Untergrund erzielt.

Jeder Harzdose ist ein PE-Beutel mit 60g Härterpulver beige packt. Mit 40g Härterzugabe bei 20°C (Material- und Verarbeitungstemperatur) erhält man eine längere Topfzeit (ca. 20 Min.) und langsamere Erhärtung, mit dem kompletten Beutelinhalt (60g) eine sehr kurze Topfzeit (ca. 10 Min.) und schnellere Erhärtung. Jede Zwischeneinstellung ist möglich. Bei 0°C erhält man bei Zugabe der kompletten Härtermenge eine Topfzeit von 20 – 30 Min.

Verwendung als Gießharz: Ausgewählte Menge Härterpulver in das Gießharz einstreuen und solange intensiv mischen, bis sich das Härterpulver vollständig aufgelöst hat.

Anwendung: „Risse verharzen“

1. Risse von losen Teilen befreien. Fett- oder Öl-Rückstände, Verschmutzungen, Staub und Schlämme entfernen. Der Untergrund muss sauber, fest und trocken sein. Dünne Risse ggf. aufweiten.
2. Tiefe Risse quer zum Rissverlauf im Abstand von ca. 20 cm einschneiden, jeweils ca. 8 cm lang und 1 cm tief.
3. Härterpulver in die Harzdose geben und gut ! schütteln, mindestens 1 Minute. Das Harz ist jetzt gebrauchsfertig. (Topfzeit beachten: Je nach Temperatur und Härtermenge 10 – 30 Min. Siehe unter „Verarbeitung“)
4. Rissklammern (Wellbleche) in die Querfräsung einlegen.
5. Riss und Einschnitte mit dünnflüssigem Reaktionsharz ausgießen.
6. Oberfläche glätten.
7. Nach Bedarf, sofort nach dem Glätten mit Quarzsand im Überschuss abstreuen.

HINWEIS: Nicht in Kontakt mit Extruderschäumen, Styropor, Styrodur etc. verwenden. **„Pfützenbildung“ bzw. größere Materialansammlungen des Materials nach dem Anmischen vermeiden, da beim Aushärten Wärme entsteht, die sich bei größeren Materialmengen steigert und zu einer Überhitzung des Materials führt. Die Überhitzung führt zu einer Zerstörung des Gießharzes. Beim Rissverguß wird die Reaktionswärme durch die Rissflanken aufgenommen.**

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, die wir auf Grund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtungen aus dem Kaufvertrag. Auf Grund der Vielfalt, können nicht alle möglichen Materialkombinationen u. konstruktive Gegebenheiten geprüft werden. Wir bitten daher, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

06.2014