

Verarbeitungsrichtlinien

- Rezeptur:** KERAGUSS N
(andere Rezepturen haben abweichende Mischungsverhältnisse)
- Schritt 1:** 100 Gewichtsteile Bindemittel (Flüssigkeit) vorlegen

(wegen der leichten Reinigung sind Kunststoff-Gefäße zu bevorzugen, **bitte keine Aluminium-Gefäße verwenden!**)
- Schritt 2:** 205 Gewichtsteile Feststoff sorgfältig einrühren

(Bohrmaschine mit Rührquirl, Küchenmixer)

Hinweise

- 1) Bitte beachten Sie die beiliegenden Sicherheits-Hinweise und unsere Sicherheits-Datenblätter, die wir Ihnen auf Anforderung per E-Mail oder Telefax zusenden.
- 2) Das oben genannte Mischungsverhältnis darf nicht verändert werden, da sonst der Aushärtvorgang gestört wird. Negative Einflüsse auf die Werkstoffeigenschaften des Fertigproduktes sind die Folge.

Wasser darf nicht zugesetzt werden! Falls erforderlich, nehmen wir Änderungen der Viskosität über eine Anpassung der Rezeptur vor.

- 3) Der Aushärteprozeß ist ein chemischer Vorgang.

Er kann durch Vorwärmung des flüssigen Bindemittels (max. 60 °C) und/oder Erwärmung der fertigen Rohmischung (max. 80 °C) beschleunigt werden. Derselbe Effekt wird durch Vorwärmen der Gießform erzielt. Eine Kühlung (nicht unter 5 °C) verzögert die Aushärtung entsprechend.

Es gilt grob die **Faustregel**: Eine um 10 °C höhere Massetemperatur halbiert die Härtezeit, eine Verringerung um 10 °C verdoppelt diese entsprechend.

Datum: 06/2009

Zeichen: Sm