

MONOPUR[®] INDUSTRY

KEHLEN - SYSTEM

Datum: 19.06.2006
Datenblatt: F0131D01
Seite: 1/2

KEHLENSYSTEM FÜR HYBRID POLYURETHAN-BETON-BÖDEN, LÖSUNGSMITTELFREI

HAUPT EIGENSCHAFTEN

- Vordosierte Mischansätze
- Schnelle Aushärtung
- Lösungsmittelfrei
- Wasserbasierend
- Geruchlos

PRODUKTINFORMATION

Beschreibung

Monopur[®] Industry Kehlen - System ist ein 3-Komponenten-Hybrid-Polyurethan-Beton.

Komponente A:

PolyolemulSION

Komponente B:

Polysocyanat-Härter

Komponente C:

Füllstoffe

Anwendung

Monopur[®] Industry Kehlen - System wird als Zubehör zu den Monopur[®] Industry Boden - Systemen eingesetzt.

Verpackung

Gebindeeinheiten à 10 kg zur Vermeidung von Mischfehlern.

TECHNISCHE DATEN

Mischungsverhältnis A/B/C:	0,60 / 0,62 / 8,78 Gewichtsteile
Topf-/Verarbeitungszeit bei 20°C:	± 15 Min.
Verarbeitungstemperatur:	+12°C bis +25°C
Dichte:	± 1,75 kg/dm ³

ANWENDUNGSRICHTLINIEN

Oberflächenvorbereitung

Die Oberfläche muss durch Schleifen angeraut werden, um eine ordnungsgemäße Haftwirkung zu gewährleisten. An den Bodenrändern müssen Verankerungsrillen geschaffen werden.

Grundierung

Monopur[®] Industry Primer wird mit einem Verbrauch von ± 0,25 kg/m² aufgetragen. Monopur[®] Industry Kehlen - System wird auf die noch nasse Monopur[®] Industry Grundierung aufgetragen.

Mischen und Verarbeitung

Die Komponenten A und B werden in den Mischeimer geschüttet und 30 Sekunden lang verrührt. Vergewissern Sie sich vor dem Verrühren, dass die Packungen gänzlich entleert sind. Sobald die Kunstharzmischung völlig homogen ist, wird die Hälfte von Komponente C hinzugefügt und circa 1 Minute lang gründlich verrührt, bis wiederum eine homogene Mischung entstanden ist. Vergewissern Sie sich, dass Komponente C durch das Kunstharz gründlich benetzt ist. Fügen Sie nun die andere Hälfte von Komponente C hinzu und wiederholen Sie den Vorgang. Die erforderliche Mischzeit kann je nach Umgebungs- und Materialtemperatur etwas schwanken. Sobald die gesamte Mischung homogen und klumpenfrei ist, bringen Sie das Material unverzüglich an den Einsatzort.

Ideal ist eine Umgebungs- und Verarbeitungstemperatur zwischen +12°C und +25°C.

Verbrauch 10 kg Einheit

Circa 2,4 laufende Meter pro 10 kg Einheit, mit einem Radius von 2 cm und 10 cm Höhe, bzw. circa 1 m² mit einer Stärke von 5 mm.

Bemerkung: Maximum Schichtdicke ± 6 mm.

LAGERUNG

Sämtliche Komponenten des Monopur[®] Industry Kehlen - Systems müssen trocken und ohne direkten Bodenkontakt in einem Temperaturbereich zwischen 5°C und 25°C gelagert werden. Besonders wichtig ist dies bei Komponente C, da sie andernfalls hart, klumpig und für den Einsatz ungeeignet wird. Schützen Sie sämtliche Komponenten stets vor Frost, auch während des Transports.

MONOPUR[®] INDUSTRY

KEHLEN - SYSTEM

Datum: 19.06.2006
Datenblatt: F0131D01
Seite: 2 / 2

Direkte Sonneneinstrahlung oder die Einwirkung sonstiger intensiver Wärmequellen können zu ungleichmäßigen Temperaturgradienten im gelagerten Material führen. Derartiges Material darf erst dann eingesetzt werden, wenn es wieder eine einheitliche Temperatur aufweist, andernfalls könnten beim Auftragen Ungleichmäßigkeiten entstehen.

LAGERFÄHIGKEIT

6 Monate bei kühler und trockener Lagerung in verschlossenen Originalgebinden.

GESUNDHEITS- UND SICHERHEITS- VORSORGE MAßNAHMEN

Die Sicherheitsdatenblätter und die Produktdatenblätter sind zu beachten.

TECHNISCHER SERVICE

RPM/Belgium N.V. / Alteco Technik GmbH ansprechen.

GARANTIE

RPM/Belgium N.V. und Alteco Technik GmbH garantieren für die fehlerfreie Qualität ihrer Produkte und sind bereit fehlerhaftes Material zu ersetzen, sofern Produktmängel nachgewiesen sind aber geben Sie keine Garantie zum Farbausfall ab. Es obliegt dem Käufer durch eigene Versuche die Eignung der Produkte für den Einzelfall zu prüfen.