



MONTAGEANLEITUNG



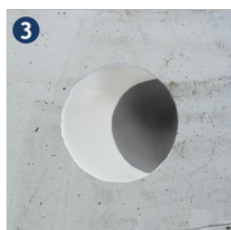
1

Die zu beschichtende Fläche ist zu reinigen und gründlich durch eine Oberflächenvorwärmung zu trocknen. Bei Materialien wie z.B. Stahl oder Kunststoff mit einer glatten Oberflächenbeschaffenheit muss vor der Beschichtung die Oberfläche mit Schmirgelleinen Korn Größe 60 oder gröber aufgeraut werden. Der Schleifstaub ist danach gründlich zu entfernen.



2

Der Härter wird vollständig in die Dose mit dem Flüssigkunststoff gegeben und gut umgerührt. Die Verarbeitungszeit bei einer Umgebungstemperatur von 20 °C beträgt ca. 90 Minuten. Die Applikation erfolgt mit dem im Lieferumfang enthaltenen Pinsel. Es ist darauf zu achten, dass die Oberfläche gleichmäßig deckend eingestrichen wird. Die Schichtdicke beträgt ca. 0,25 mm pro Anstrich, es können bei Bedarf bis zu drei Schichten aufgetragen werden.



3

Es wird eine Umgebungstemperatur von mindestens 5 °C benötigt um den Aushärtungsvorgang zu starten, bei 20 °C wird eine Aushärtezeit von mindestens 12 Stunden benötigt. Die Aushärtung kann durch höhere Temperaturen, max. 70 °C um ca. 20% beschleunigt werden, dies darf nicht unmittelbar mit einer offenen Flamme geschehen, da sonst Komponenten der Beschichtung verbrennen.

HINWEIS

Bei der Verarbeitung von ProteX Epoxidharz sind Schutzbrille mit Seitenschutz und Schutzhandschuhe zu tragen. Es ist auf eine geschlossene Arbeitskleidung zu achten. Zündquellen sind fernzuhalten. Bei unzureichender Belüftung ist ein Atemschutzgerät anzulegen.