

Konudur punktrenoverings systemer.

Forbehandling:

Overfladen skal være, ren og fri for løse materialer, støv, olie, fedt, mørtelslam og andre materialer, som ville forhindre materialet i at binde. Overfladen kan være tørt og fugtigt.

Blanding:

Base(B)- og hærdningskomponenter (A) skal omhyggeligt blandes sammen til en ensartet masse ved anvendelse af mekanisk, langsom kørende røremaskine (ca. 300-400 om/min). Hvis harpiks base- og hærdningskomponenterne ikke har en ensartet homogen struktur skal de røres hver for sig i ca. 1 minut. Det skal sikres, at komponenterne blandes helt igennem i beholderen, dvs. i alle hjørner/sider og helt ned i bunden. De enkelte harpiks typer må ikke blandes. Der må max. blandes 15 l. pr gang. En manuel blanding er ikke tilladt. Anvisninger vedrørende blandings- og forarbejdningsstider findes på siden "Tekniske Data". Emballagebeholdere skal tømmes helt dels for at overholde blandingsforholdet og dels af hensyn til miljøet.

Forarbejdning:

Den afmålte mængde B og A komponent blænder som ovenfor og påføres glasfibermåttens, spredes jævnt og indarbejdes med en spartel. Inden imprægneringen af glasfibermåttens, skal det sikres, at den er tør og fri for materialer, som kunne påvirke imprægneringen og afhærdningen, idet en imprægnering af glasfibermåttens indvendige side ellers ikke ville være mulig. Er imprægneringen utilstrækkelig vil man ikke opnå en optimal styrke. De angivne blandingsforhold og fremgangsmåder i Tekniske Datablad skal overholdes.

Forarbejdning / Afhærdning:

Afhærdning er som regel kold afhærdning. Hærdningstider afhænger af temperaturen og fremgår af de pågældende tekniske datablade. For at kunne følge afhærdningen anbringes evt. restmaterialer i brønden, hvor temperaturforholdene er næsten de samme som i røret. Når harpiksen i brønden af af-hærdet ventes ca. ½ til 1 time inden pake-ren fjernes.

Øvrige:

Forbrugsmængder, forarbejdningsstid, og afhærdning er afhængig af temperatur og re-noveringssted. Højere temperaturer under forberedelse og installering reducerer, lave-re temperaturer forhøjer de angivne tider. En temperaturændring på 10°C bevirker ca. en halvering hhv. fordobling af de angivne tider.

Sikkerhedsadvarsel:

Læs fareidentifikation/symboler og forholdsregler på etiketter og i sikkerhedsdatabladet.

Anvendelse af tekst og billeder må kun ske efter forudgående skriftlig aftale med Lauridsen Rørteknik A/S. Vores anbefalede tekniske anvendelse i ord og skrift er gengivet på baggrund af det nuværende niveau af vores viden. Kunden eller brugeren er ikke fritaget for at foretage sine egne test for at checke produktets egnethed til de tilsigtede metoder og forhold. Anvendelse og behandlingen af produktet ligger uden for vores kontrol og er derfor alene på eget ansvar.