

Materialzubereitung

Das Material wird in Gebinden geliefert. Die Härterkomponente ist in die Stammkomponente zu geben und sorgfältig einzurühren, am besten mit einem mechanischen Rührwerk. Hierbei auch den Gebindeboden und - wand mit erfassen. Nur soviel Material ansetzen, wie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

Verarbeitungshinweise

Untergrund- und Lufttemperatur mindestens +10 °C. Relative Luftfeuchte max. 80 %: .Die Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche muß mind. 3 °C über dem jeweiligen Taupunkt sein. Niedrige Temperaturen verzögern die Aushärtung und verschlechtern die Verarbeitbarkeit. Für eine vollständige Aushärtung muß die Untergrundtemperatur über der Mindesthärtungstemperatur liegen. Höhere Luftfeuchtigkeit sowie Taupunktunterschreitung können zur Bildung von Kondensfeuchtigkeit auf Untergrund bzw. Beschichtungsoberfläche führen. Dies kann schwere Haftungs- / Zwischenhaftungsstörungen verursachen. Die Objektbedingungen müssen während der Verarbeitungs- und Aushärtungszeit eingehalten werden. Bei Änderungen dieser Grenzwerte empfehlen wir den Einsatz von Heiz- bzw. Trockengeräten.

Mischen

A (Masse) : B (Härter) **1000 : 25**

1000 g SIConit K : 25 ml Härter

ca. 200 ml im Messbecher = ca. 500 g

Mischungsverhältnis gemäß Gewicht / Füllmenge

Die angegebenen Mischungsverhältnisse sind möglichst genau einzuhalten. Die Erhöhung oder Verringerung der Härtemenge bewirken keinesfalls eine schnellere oder langsamere Reaktion – sondern nur eine unvollständige Aushärtung des Formstoffes.

= **500 g SIConit K** : + **12,5 ml Härter**

= **250 g SIConit K** : + **6,5 ml Härter**

usw.

Wichtig !

Härter mit dem mitgelieferten Dosierhilfe genau abmessen und immer sauberes Anmischgefäß nehmen, da sonst Qualitätsunterschiede.

Um den **Verbrauch** zu bestimmen, der zur Deckung einer vorgegebenen Fläche erforderlich ist, sollte folgende **Formel** angewendet

2,52 x Fläche (m²) x Durchschnittsstärke (mm)

= Verbrauch (Kg)

Verpackungseinheit

Das Material wird in 3 Packungsgrößen geliefert

1 kg / 4 kg / 25 kg

Lieferung in Farbe schwarz – grau
und Härterkomponente gelblich.

Beschichtungsaufbau und Materialbedarf

SIConit K kann mit einer Mindestschichtdicke von 10 mm gegossen werden. Die Mindesttemperatur beim Gießen ist 10 °C. Wenn erforderlich, kann **SIConit K** nach dem Aushärten mit einer sich schnell abnutzenden Schleifscheibe bearbeitet werden. Sonstige maschinelle Bearbeitung ist nur mit Diamant- oder Korundwerkzeug möglich.

Die Endhärte der Beschichtung, kann nach dem Aushärten durch eine 1,5 stündige Wärmebehandlung bei 70-90 °C erhöht werden

Topfzeiten in Minuten

	16°C	25 °C	32 °C
1,0 kg	75	30	15
5,0 kg	67	20	10

Diese Tabelle definiert die praktische Aushärtungszeit beginnend mit dem Anfang des Mischens.

Aushärtungszeit

	15 °C	25 °C	30 °C
nicht klebrig:	8 Std.	5 Std.	3 Std.
volle Belastung, chemisch beständig	36 Std.	24 Std.	20 Std.

Überarbeitungsintervalle / Folgebeschichtung

SIConit K kann mit sich oder anderen Verbundsystemen nach dem Aushärten bei + 10 / + 30 °C überschichtet werden. Voraussetzung sind saubere, trockene, öl- und fettfreie Flächen. Die Beschichtung ist unbedingt anzurauen. Die oberflächliche Harzschicht muss entfernt werden.

Reinigung

Kommerzielle Lösungsmittel (Azeton, Xylen, Alkohol, Methyläthylketon) zum Reinigen von Werkzeugen sofort nach Gebrauch benutzen. Nachdem das Material ausgehärtet ist, kann es nur durch Schleifen entfernt werden.

Lagerung

Bei Temperaturen zwischen 10 und 32 °C lagern, Abweichungen während des Transports sind akzeptabel. Durch Lagerung kann es zum teilweisen Entmischen von Harz und Füllstoffen kommen. Vor dem Verarbeiten bitte gut umrühren. Die Lagerdauer beträgt bei ungeöffneten Behältern zwei Jahre.

Sicherheitsvorkehrungen

Vor Gebrauch aller Produkte das entsprechende Material Sicherheitsdatenblatt (MSDS) oder die Sicherheitsvorschriften für Ihr betreffendes Gebiet durchlesen. Bei Benutzung in geschlossenen Räumen alle gültigen Sicherheitsvorschriften einhalten.

Die technischen Daten wurden In Laborversuchen ermittelt und dienen lediglich als allgemeine Richtlinien. SICcast GmbH & Co. KG gibt keinerlei ausdrückliche oder mittelbare Garantien einschließlich die Verkäuflichkeit und Eignung für bestimmte Anwendung und Benutzung. Irgendwelche Garantien sind auf Ersetzen des Produkts beschränkt. Vorversuche werden empfohlen.

SICcast®
Mineralguß GmbH & Co. KG

D-58453 Witten-Annen
Wilhelm-Düchting-Straße 22
Telefon : + 49 23 02 / 969-200
Telefax : + 49 23 02 / 969-210
e-mail : sales@SICcast.com
Internet : www.SICcast.com
USt.-Id. Nr. : DE 177 134 172