

Produktbeschreibung:

ALSAN 078 ist eine gebrauchsfertige, zweikomponentige MMA-Hohlkehlpaste zur Erstellung von Hohlkehlen.



Einsatzgebiet

ALSAN 078 ist eine MMA-Hohlkehlpaste, welche mit Quarzsand gefüllt zur Erstellung von Hohlkehlen eingesetzt wird.

Eigenschaften

- Leichte Verarbeitung
- Anwendung auch bei niedrigen Temperaturen
- Schnelle Aushärtung
- Lösungsmittelfrei
- Gebrauch für den Innenbereich

Verarbeitungsbedingungen

Temperatur: min. 0° C bis max. 35° C.

Feuchtigkeit von mineralischen Untergründen: max. 5 Masse-%.

Relative Luftfeuchtigkeit: max. 90%.

Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung mindestens 3° C über dem Taupunkt liegen. In geschlossenen Räumen ist eine ausreichende Lüftung zu installieren.

Verarbeitung

Vorbereiten des Untergrundes: Der Untergrund ist vor dem Auftragen des Produktes grundsätzlich vorzubereiten, sodass dieser tragfähig, trocken und frei von haftungsmindernden Bestandteilen ist.^{1 2}

Mischen: Das Mischungsverhältnis beträgt 15 kg Quarzsand 0,7 – 1,2 mm und 5 kg ALSAN 078 Hohlkehlpaste. Die Menge an Füllstoff kann je nach Material- und Umgebungstemperatur von 12 – 18 kg variiert werden, um eine individuelle Verarbeitung bzw. Standfestigkeit zu gewährleisten.

¹ Bitte beachten Sie unser „Merkblatt 101 - Untergründe vorbereiten“

² Bitte beachten Sie unser „Merkblatt 102 - Untergründe vorbehandeln“

Dieser Ansatz ist für ca. 8 – 10 lfm Hohlkehle bei einer Höhe von 10 cm ausreichend. Auf keinen Fall dürfen andere, nicht geprüfte Zuschlagstoffe in die Mischung eingemischt werden. Nachdem die benötigte Menge in einen separaten Mischeimer abgefüllt worden ist, erfolgt das Einrühren des Katalysators bei sehr langsam laufendem Rührwerk. Nach dem Einmischen von ALSAN 070 erfolgt die Mischung von Quarzsand, bzw. Colorquarz im Verhältnis 1/3 (1 Teil Harz/3 Teile Quarzsand).

Applizieren: Die Applikation auf dem grundierten Untergrund erfolgt mit Kelle, Gummispachtel oder Hohlkehlwerkzeugen.

Reinigen: Bei Arbeitsunterbrechungen oder nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug innerhalb der Topfzeit gründlich mit ALSAN Systemreiniger gereinigt werden.

Verbrauch

Ca. 1,90 kg/m² pro mm Schichtstärke im gehärteten Zustand (1:3 gefüllt)

Katalysatordosierung

Tabelle für 10 kg ALSAN 079

Rührzeit mindestens 3 Minuten

Temperatur in °C	ALSAN 070 Katalysator [g]	ALSAN 070 Katalysator [%]
0	500	5
5	500	5
10	400	4
15	300	3
20	250	2,5
25	200	2
35	150	1,5

Reaktionszeit bei 23°C

Topfzeit: ca. 15 Minuten
Überarbeitbar: ca. 45 Minuten
Endfestigkeit: ca. 180 Minuten

Technische Daten

Dichte bei 23° C: 1,05 g/cm³
Viskosität bei 23° C: pastös
Druckfestigkeit: 40 N/mm²

Lieferform

10 kg Blechgebinde

Farbton

Transparent

Lagerung, Transport & Haltbarkeit

In Originalverpackung kühl, trocken, frostfrei, ungeöffnet und ungemischt gelagert, mindestens 12 Monate haltbar. Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte auch auf der Baustelle vermieden werden.

Angebrochene Gebinde sind nur noch begrenzt lagerstabil und können vorzeitig gelieren. Das gelierte Produkt darf nicht mehr verwendet werden.

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge

Die derzeit gültigen Informationen entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.

Personenschutz beachten.

GIS Code: RMA 10

Entsorgung

Vollständig ausgehärtetes Material kann als Hausmüll entsorgt werden. Nicht vollständig entleerte Gebinde und Restmaterial sind als Sondermüll zu entsorgen oder können mit Harz vermischt und mit dem dazugehörigen Härter ausgehärtet werden. Vollständig entleerte Verpackungen können einer Verwertung zugeführt werden.

Hersteller/Werk

SOPREMA SAS
14, rue de Saint-Nazaire
67025 Strasbourg

Hinweise

Die Angaben in diesem Datenblatt sind gültig für das entsprechende, von der Soprema ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Länder davon abweichen können.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall.

Anwendungstechnische Beratungen erfolgen nach bestem Wissen. Die verschiedenartigen Anforderungen am Objekt unter den unterschiedlichsten Arbeitsbedingungen machen jedoch eine Prüfung auf Eignung durch den Verarbeiter notwendig. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Produkte dienen, bleiben vorbehalten.