

Produktbeschreibung	Epoxydharz-Kombination aus Harz, Härter und Füllstoff	
Anwendungsgebiete	als Gießmörtel bei hochwertigen Reparaturen; zum Verguss von Maschinenfundamenten; für Schrauben und Bolzen	
Eigenschaften	vorzügliche Haftung auf Beton, Mörtel, Steinzeug, Klinkern, Faserbeton etc. hohe Abrieb- und Stoßfestigkeit öl- und fettbeständig schwindet nicht übt keine korrosiven Einflüsse auf Metalle oder andere Materialien aus schwer entflammbar widerstandsfähig gegen viele Chemikalien und Lösungsmittel rasches Erhärten	
Technische Daten	Farbton	sandfarben
	Dichte Fertigmischung	ca. 1,88 kg/cm ³
	Druckfestigkeit (DIN 1048)	ca. 73 N/mm ²
	Biegezugfestigkeit (DIN 1048)	ca. 36 N/mm ²
	Zugfestigkeit	ca. 20 N/mm ²
Ergiebigkeit	ca. 1,88 kg je l Hohlraum	
Lieferviskosität	Harz	ca. 1200 mPas
	Härter	ca. 370 mPas
Trocknung	Topfzeit	ca. 30-60 min bei 20 °C
	Härtezeit	12-24 h
	Endgültige Aushärtezeit	bis 7 Tage
	Die Topfzeit wird stark durch die Umgebungstemperatur beeinflusst.	
Temperaturbeständigkeit	ca. 60 °C	
Lagerstabilität	ca. 12 Monate in geschlossenen Gebinden bei kühler und trockener Lagerung	
Gebinde	3 kg	
Verdünnung	Stressaa darf nicht verdünnt werden. ! Arbeitsgeräte werden mit 1+1 Verdünnung gereinigt.	

Oberflächenvorbereitung	Untergrundbeschaffenheit	Sauber, öl- und fettfrei, frei von Teer und Bitumen, trocken. Alle schlecht haftenden Teile sind zu entfernen.
	Voranstrich	Stressaa VA (Voranstrich). Harz und Härter werden gut mit Maschinenrührer vermischt (von Hand entsprechend länger). Die fertige Mischung wird mit dem Pinsel kräftig in den Untergrund eingerieben. Danach muss innerhalb von 5-45 min (je nach Temperatur) der Verguss des Gießmörtels erfolgen.

Verarbeitungseinstellung	Zuerst werden Harz und Härter gut gemischt. Danach wird der Füllstoff vorgelegt und die vorgemischten Komponenten 1 + 2 unter Rühren zugesetzt, bis eine homogene Masse entsteht. Die fertige Mischung wird nun vergossen. Zum Glätten der Vergussmasse Arbeitsgeräte mit 1+1 Verdünnung hin und wieder säubern und feucht halten.	
	Verarbeitungstemperatur	mind. 10 °C
	Objekttemperatur	mind 5 °C über Taupunkt
	rel. Luftfeuchtigkeit	nicht über 85 %

Sicherheitsangaben	Flammpunkt	Harz	ca. 130 °C
		Härter	ca. 194 °C
	Gefahrenklasse	-	
	Transportvorschriften	-	
	Kennzeichnung	bitte dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen	

Hinweise Wichtig! Die Mischungstemperatur der einzelnen Komponenten darf nicht unter 15 °C sinken. Sofort nach Gebrauch Werkzeuge und Geräte mit OELLERS Nitroverdünnung reinigen.

Hinweis: Die Empfehlungen werden nach unseren Erfahrungen und nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse gegeben. Sie entbinden den Verwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters geben, sind unverbindlich und begründen keine Nebenverpflichtungen.

OELLERS-Immex Produktions- und Vertriebs GmbH & Co. KG
 Auf der Komm 1-3
 52457 Aldenhoven bei Jülich
 Telefon (0 24 64) 9 90 60
 Telefax (0 24 64) 99 06 26
 E-mail info@oellers-immex.de