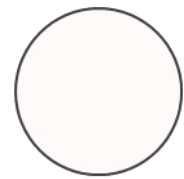


AMPRO™

HOCHKLARES EPOXID-MEHRZWECKSYSTEM

- ▣ Ideal für Klarlackanwendungen
- ▣ Entwickelt, mit verbesserter Gesundheit und Sicherheit
- ▣ Mischungsverhältnis 3 : 1 nach Volumen
- ▣ Erhältlich mit schnell, langsam und extra-langsam mischbaren Härtern
- ▣ Keine Oberflächenrückstände nach der Aushärtung
- ▣ Kann auch zum Kleben, Laminieren und Füllen von Holz und GRP verwendet werden



Cured Resin Colour

EINFÜHRUNG

AMPRO™ ist ein einfach zu verwendendes Allzweckepoxid, das sich ideal für Beschichtungsanwendungen eignet und auch zum Kleben, Laminieren und Füllen verwendet werden kann. Mit seinem schnellen, bei niedrigen Temperaturen aushärtenden Härter und dem einfachen Mischungsverhältnis von 3:1 nach Volumen bietet AMPRO™ eine schnelle und bequeme Möglichkeit, ein Epoxidharzsystem für eine Vielzahl von Aufgaben zu verwenden...

Durch die Verwendung der Gurit-Füllstoffpalette kann eine AMPRO™-Schnellhärter-Mischung in eine sehr wirksame Klebe- oder Spachtelmasse verwandelt werden. Einzelheiten zu diesem Füllstoffsortiment und dessen Verwendung sind in einem separaten Informationsblatt (Filler Guide) enthalten, und typische Füll- und Spachtelmischungen (Harz/Härter/Füllstoff) sind in diesem Datenblatt dargestellt.

SYSTEMEIGENSCHAFTEN BEI 25°C		MISCHVISKOSITÄT*	150g POT-LIFE*	TACK-OFF TIME*	FRÜHESTE SCHLEIFZEIT*	SEITE
AMPRO™-Harz	Produktinformation, Gebrauchsanweisung und Gesundheit & Sicherheit					2
	AMPRO™-Schneller Härter	970 cP	½ Stunde	2 ¾ Stunden	12 Stunden	3
	AMPRO™ Langsamer Härter	740 cP	1 ¼ Stunden	4 Stunden	16 Stunden	4
	AMPRO™ Extra-langsam Härter	690 cP	1 ½ Stunden	5 Stunden	16 Stunden	5

*Die Eigenschaften der Verarbeitungszeit sind in hohem Maße von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle AMPRO™-Systeme bei 20 °C verwendet werden. Spezifische Testmethoden finden Sie auf der entsprechenden Seite in diesem Dokument.

PRODUKTINFORMATION

VERFÜGBARKEIT

Das Produkt ist in verschiedenen Formaten erhältlich. Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an Ihren Kundenbetreuer vor Ort.

TRANSPORT UND LAGERUNG

Das Harz und die Härter sollten während des Transports und der Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden. Versehentlich verschüttetes Harz sollte mit Sand, Sägemehl, Baumwollresten oder anderem absorbierendem Material aufgesaugt werden. Der Bereich sollte dann sauber gewaschen werden (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt).

KOMPONENT	UNITS	10 - 25°C
AMPRO™-Harz	Monate	24
AMPRO™-Härter	Monate	24

Eine angemessene Langzeitlagerung führt zu einer Haltbarkeit von 2 Jahren sowohl für das Harz als auch für die Härter. Die Lagerung sollte an einem warmen, trockenen Ort ohne direkte Sonneneinstrahlung und vor Frost geschützt erfolgen. Die Lagertemperatur sollte konstant zwischen 10°C und 25°C gehalten werden, zyklische Temperaturschwankungen können zu Auskristallisationen führen. Die Behälter sollten fest verschlossen sein. Vor allem Härter werden stark abgebaut, wenn sie der Luft ausgesetzt werden. Normalerweise werden die physikalischen Eigenschaften des Härters nicht beeinträchtigt, die Farbe kann jedoch mit der Zeit nachdunkeln. Achten Sie auf eine mögliche Farbänderung des Mischsystems, wenn sehr alte und neue Härter für dasselbe Projekt verwendet werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Das Produkt ist für die Verwendung bei Temperaturen zwischen 15 und 25 °C optimiert. Bei niedrigeren Temperaturen verdickt sich das Produkt und kann unverarbeitbar werden. Bei höheren Temperaturen verkürzt sich die Verarbeitungszeit erheblich. Die maximale relative Luftfeuchtigkeit für die Verwendung beträgt 70 %.

MISCHEN UND HANDHABUNG

Genaues Abmessen und gründliches Mischen sind bei der Verwendung dieses Systems unerlässlich, und jede Abweichung von den vorgeschriebenen Mischungsverhältnissen führt zu einer ernsthaften Verschlechterung der physikalischen Eigenschaften des ausgehärteten Systems. Das Harz und der Härter müssen mindestens zwei Minuten lang gut gerührt werden, wobei den Seiten und dem Boden des Behälters besondere Aufmerksamkeit zu schenken ist. Sobald das Material gemischt ist, beginnt die Reaktion. Bei dieser Reaktion entsteht Wärme (Exothermie), die wiederum die Reaktion beschleunigt. Wird das gemischte Material in einem engen Mischgefäß belassen, kann sich die Wärme nicht verteilen und die Reaktion wird unkontrollierbar.

BESCHICHTUNG

Wenn das Produkt dem Sonnenlicht ausgesetzt ist, sollte es gestrichen oder mit einem Lack beschichtet werden, der UV-Filter oder -Blocker enthält.

Zuvor wird mit zwei Schichten AMPRO™ ein stabiler Untergrund erzielt. AMPRO™ hat eine Reihe von Vorteilen, darunter:

- Nachfolgende AMPRO™-Anstriche können bereits nach 5 Stunden bei 20°C ohne Schleifen aufgetragen werden.
- AMPRO™ ist lösungsmittelfrei und wird über Nacht vollständig ausgehärtet, so dass eine Über- oder Deckbeschichtung möglich ist.

Die zu beschichtende Oberfläche sollte trocken und sauber sein, bevor sie mit Schleifpapier der Körnung 180 - 220 geschliffen wird, um einen Schlüssel zu erzeugen. Die Oberfläche sollte dann mit Lösungsmittel abgewischt werden, um den Staub vor dem Auftragen von AMPRO™ zu entfernen.

Die besten Ergebnisse erzielen Sie, wenn Sie eine erste dünne Schicht AMPRO™ auf den Untergrund auftragen und überschüssiges Material mit einem Gummirakel oder Pinsel entfernen. Wenn die erste AMPRO™-Schicht zu dick ist, können sich in der Oberfläche "Fischaugen" bilden. Sobald die erste Schicht ausgehärtet ist, können weitere AMPRO™-Schichten aufgetragen werden. Da AMPRO™ 4 Tage lang überlackiert werden kann (bei 20 Grad Celsius und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit), muss die Oberfläche zwischen den Anstrichen nicht abgeschliffen werden, um die Haftung zu gewährleisten. Bleibt die Oberfläche länger als 4 Tage liegen, sollte sie mit Schleifpapier der Körnung 120 geschliffen und anschließend mit einem Lösungsmittel abgewischt werden, um den Staub zu entfernen, bevor weitere Anstriche aufgetragen werden.

Hinweis: Um eine optimale Oberflächenbeschaffenheit zu erreichen, sollten mehrere dünne Schichten AMPRO™ aufgetragen werden.

AMPRO™ sollte vor dem Auftragen des endgültigen Farbsystems oder Lacks geschliffen werden. Bitte beachten Sie die Empfehlungen des Farb- oder Lackherstellers bezüglich des zu verwendenden Schleifpapiers und des Lösungsmitteltyps für diesen Vorgang.

FÜLL- UND VERKLEIDUNGSMISCHUNGEN

Alle Füllstoffzugaben sind Richtwerte und können vom Benutzer angepasst werden, um die gewünschte Konsistenz zu erreichen.

BESCHREIBUNG	FÜLLER-TYP	LEICHTE S SCHLEIF EN	WASSERBE STÄNDIGKEIT	FÜLLMENGE*		AMPRO™ KIESELERDE ZUSATZ*		UNGEFÄ HRE. DICHTE	ANSCHL USS. VOLUME
				%	FÜR 1KG	%	FÜR 1KG		
Braun, niedrige Dichte	Mikroballons	Einfach	Mäßig	25 - 30	250 - 300 g	2 - 3	20 - 30	0,6 g/cm ³	2,2 Liter
Weiß, niedrige Dichte	Glasblasen	Mäßig	Hoch	35 - 40	350 - 400 g	3 - 5	30 - 50	0,5 g/cm ³	3,0 Liter

KLEBENDE MISCHUNGEN

Alle Füllstoffzugaben sind Richtwerte und können vom Benutzer angepasst werden, um die gewünschte Konsistenz zu erreichen.

BESCHREIBUNG	FÜLLER-TYP	FÜLLMENGE*		AMPRO™ KIESELERDE ZUSATZ*		UNGEFÄ HRE. DICHTE	ANSCHL USS. VOLUME
		%	FÜR 1KG	%	FÜR 1KG		
Braun, niedrige Dichte	Mikroballons**	15 - 20	150 - 200 g	4 - 5	40 - 50 g	0,7 g/cm ³	1,8 Liter
Weiß, niedrige Dichte	Glasblasen**	15 - 20	150 - 200 g	5 - 6	50 - 60 g	0,6 g/cm ³	2,0 Liter
Undurchsichtig, hohe Festigkeit	Mikrofasern	7 - 10	70 - 100 g	3 - 4	30 - 40 g	0,9 g/cm ³	1,0 Liter

COVERAGE

DICKE (PRO SCHICHT)	50 - 150 MIKROMETER	KOMMENTAR
Beschichtungsabdeckung (bei 250 Mikron)	Ungefähr 3 m /kg ²	Abhängig von Temperatur, Oberflächenneigung, Oberflächenporosität und Ebenheit
Klebstoffabdeckung	Ungefähr 1,5 - 2,0 m /kg ²	Abhängig von Temperatur, Oberflächenneigung, Oberflächenporosität und Ebenheit

*Berechnet nach Gewicht, bezogen auf das gemischte System aus Harz und Härter, unter Verwendung von AMPRO™ Silica - andere Produkte ergeben andere Ergebnisse

**Mikrofasern sind bei tragenden Klebeverbindungen immer vorzuziehen

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Die folgenden Punkte sind zu beachten:

1. Hautkontakt muss durch das Tragen von Schutzhandschuhen vermieden werden. Gurit empfiehlt für die meisten Anwendungen die Verwendung von Einweghandschuhen aus Nitril. Die Verwendung von Barrierecremes wird nicht empfohlen, aber zur Erhaltung des Hautzustands sollte nach dem Waschen eine Feuchtigkeitscreme verwendet werden.
2. Beim Mischen, Laminieren oder Schleifen sollte Schutzkleidung getragen werden. Kontaminierte Arbeitskleidung sollte vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt werden.
3. Wenn die Gefahr besteht, dass Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen gelangen, sollte ein Augenschutz getragen werden. Sollte dies der Fall sein, spülen Sie das Auge bei geöffnetem Lid 15 Minuten lang mit Wasser aus und suchen Sie einen Arzt auf.
4. Für ausreichende Belüftung in den Arbeitsbereichen sorgen. Bei unzureichender Belüftung sollte ein Atemschutz getragen werden. Lösungsmitteldämpfe sollten nicht eingeatmet werden, da sie Schwindel, Kopfschmerzen und Bewusstlosigkeit verursachen und langfristige gesundheitliche Auswirkungen haben können.
5. Wenn die Haut kontaminiert wird, muss der Bereich sofort gereinigt werden. Die Verwendung von harzlösenden Reinigungsmitteln wird empfohlen. Zum Schluss mit Seife und warmem Wasser abwaschen. Die Verwendung von Lösungsmitteln auf der Haut zur Entfernung von Harzen usw. ist zu vermeiden. Waschen sollte Teil der Routine sein:
 - ↪ vor dem Essen, Trinken oder Rauchen
 - ↪ vor der Benutzung der Toilette und nach Beendigung der Arbeit
6. Das Einatmen von Schleifstaub sollte vermieden werden, und wenn er sich auf der Haut absetzt, sollte er abgewaschen werden. Nach umfangreicheren Schleifarbeiten wird eine Dusche/Bad und eine Haarwäsche empfohlen.

ANWENDBARE RISIKO- UND SICHERHEITSHINWEISE

Gurit erstellt für alle gefährlichen Produkte ein separates vollständiges Sicherheitsdatenblatt. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie das richtige SDB für die von Ihnen v e r w e n d e t e n Materialien zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

AMPRO™ HARZ & AMPRO™ SCHNELHÄRTER MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	AMPRO™-HARZ	FAST HARDENER	GEMISCHTES SYSTEM
Farbe	-	Klar	Klar	Klar
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	29	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	3	1	-
Dichte bei 21 °C (ISO 1183-1B)	g/cm ³	1.16	1.04	1.13

EIGENSCHAFTEN VON KOMPONENTEN UND GEMISCHTEN SYSTEMEN*

EIGENSCHAFT	UNITS	15°C	25°C	TEST-METHODE
AMPRO™-Harz Viskosität	cP	1708	529	-
AMPRO™-Schnellhärter Viskosität	cP	1680	620	-
Anfangsviskosität des gemischten Systems	cP	-	971	-

EIGENSCHAFTEN DER ARBEITSZEIT*

EIGENSCHAFT	UNITS	20°C	TEST-METHODE
Dünnschicht-Gel-Zeit	Std:Min	01:33	-
Topfzeit (150 g, in Wasser gemischt)	Std:Min	00:28	Tecam Gel-Zeit
Tack-off Zeit	Std:Min	02:50	Interne Gurit-Methode
Früheste Schleifzeit	Std:Min	12:00	Interne Gurit-Methode

AMBIOTHERMISCHE KÜHLUNG THERMISCHE LEISTUNGSPROGRESSE bei 21°C

ENTWICKLUNG DER EIGENSCHAFTEN BEI 21°C	SYMBOL	UNITS	7 TAGE	14 TAGE	21 TAGE	28 TAGE	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g1}	°C	43.9	44.8	47.0	46.6	ISO 6721 (DMA)

EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN HARZES

EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C**	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g1}	°C	46.6	55.5	ISO 6721 (DMA)
Ultimative Glasübergangstemperatur.	U _{Tg1}	°C	55.5		ISO 6721 (DMA)
Zugfestigkeit	σ _T	MPa	50.6	56.2	ISO 527-2
Zugwiderstand	E _T	GPa	3.05	3.08	ISO 527-2
Zugspannung Dehnung	ε _T	%	4.85	10.8	ISO 527-2
Biegefestigkeit	σ _F	MPa	85.3	90.8	ISO 178
Biegemodus	E _F	GPa	2.83	2.86	ISO 178
Biegedehnung	ε _F	%	12.0	11.9	ISO 178
28 Tage Wasseraufnahme (Coupongröße 60x60x1mm)	-	mg	58.7 (0.83%)		ISO 62
ILSS (8 x RE301H8, 50% Harzgehalt)	X _{ILSS}	MPa	35.7	-	ISO 14130

KLEBSTOFFLEISTUNG (NACH 28 TAGEN BEI 21°C AUSHÄRTUNG)

EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	PLYWOOD	STAHL	TEST-NORM
Lapshear Stärke	τ	MPa	2.3 (in Holz gescheitert)	16.4	BS 5350 Teil C5

*Die Arbeitszeiten sind stark von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle AMPRO™-Systeme verwendet werden.

**Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C

Scherfestigkeit Nassretention (gesättigt für 28 Tage bei 23°C in Wasser)	^{rwet}	MPa	-	17.4	BS 5350 Teil C5
--	-----------------	-----	---	------	-----------------

**Die Arbeitszeiten sind stark von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle AMPRO™-Systeme verwendet werden.*

***Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C*

AMPRO™ HARZ & AMPRO™ LANGSAMER HÄRTER MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	AMPRO™ -HARZ	SLOW HARDENER	GEMISCHTES SYSTEM
Farbe	-	Klar	Klar	Klar
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	29	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	3	1	-
Dichte bei 21 °C (ISO 1183-1B)	g/cm ³	1.16	1.01	1.12

EIGENSCHAFTEN VON KOMPONENTEN UND GEMISCHTEN SYSTEMEN*

EIGENSCHAFT	UNITS	15°C	25°C	TEST-METHODE
AMPRO™-Harz Viskosität	cP	1708	529	-
AMPRO™ Langsamhärter Viskosität	cP	537	232	-
Anfangsviskosität des gemischten Systems	cP	-	742	-

EIGENSCHAFTEN DER ARBEITSZEIT*

EIGENSCHAFT	UNITS	20°C	TEST-METHODE
Dünnschicht-Gel-Zeit	Std:Min	02:21	-
Topfzeit (150 g, in Wasser gemischt)	Std:Min	01:15	Tecam Gel-Zeit
Tack-off Zeit	Std:Min	04:00	Interne Gurit-Methode
Früheste Schleifzeit	Std:Min	16:00	Interne Gurit-Methode

AMBIOTHERMISCHE KÜHLUNG THERMISCHE LEISTUNGSPROGRESSE bei 21°C

ENTWICKLUNG DER EIGENSCHAFTEN BEI 21°C	SYMBOL	UNITS	7 TAGE	14 TAGE	21 TAGE	28 TAGE	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g1}	°C	43.8	44.3	46.6	47.3	ISO 6721 (DMA)

EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN HARZES

EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C**	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g1}	°C	47.3	58.0	ISO 6721 (DMA)
Ultimative Glasübergangstemperatur.	UT _{g1}	°C	58.0		ISO 6721 (DMA)
Zugfestigkeit	σ _T	MPa	49.8	54.4	ISO 527-2
Zugwiderstand	ET	GPa	2.98	2.90	ISO 527-2
Zugspannung Dehnung	ε _T	%	3.98	13.6	ISO 527-2
Biegefestigkeit	σ _F	MPa	81.1	88.0	ISO 178
Biegemodus	EF	GPa	2.89	2.79	ISO 178
Biegedehnung	ε _F	%	5.55	11.5	ISO 178
28 Tage Wasseraufnahme (Coupngröße 60x60x1mm)	-	mg	66.9 (0.96%)		ISO 62
ILSS (8 x RE301H8, 50% Harzgehalt)	XILSS	MPa	36.5	-	ISO 14130

KLEBSTOFFLEISTUNG (NACH 28 TAGEN BEI 21°C AUSHÄRTUNG)

EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	PLYWOOD	STAHL	TEST-NORM
Lapshear Stärke	τ	MPa	2.7 (in Holz gescheitert)	15.6	BS 5350 Teil C5

*Die Arbeitszeiten sind stark von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle AMPRO™-Systeme verwendet werden.

**Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C

Scherfestigkeit Nassretention (gesättigt für 28 Tage bei 23°C in Wasser)	^{rwet}	MPa	-	13.4	BS 5350 Teil C5
--	-----------------	-----	---	------	-----------------

**Die Arbeitszeiten sind stark von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle AMPRO™-Systeme verwendet werden.*

***Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C*

AMPRO™ HARZ & AMPRO™ EXTRA-LANGSAMER HÄRTER MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	AMPRO™-HARZ	EXTRA-LANGSAMER HÄRTER	GEMISCHTES SYSTEM
Farbe	-	Klar	Klar	Klar
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	29	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	3	1	-
Dichte bei 21 °C (ISO 1183-1B)	g/cm ³	1.16	1.01	1.12

EIGENSCHAFTEN VON KOMPONENTEN UND GEMISCHTEN SYSTEMEN*

EIGENSCHAFT	UNITS	15 °C	25 °C	TEST-METHODE
AMPRO™-Harz Viskosität	cP	1708	529	-
AMPRO™ Extra-Slow-Härter Viskosität	cP	340	148	-
Anfangsviskosität des gemischten Systems	cP	-	686	-

EIGENSCHAFTEN DER ARBEITSZEIT*

EIGENSCHAFT	UNITS	20 °C	TEST-METHODE
Dünnschicht-Gel-Zeit	Std:Min	02:49	-
Topfzeit (150 g, in Wasser gemischt)	Std:Min	01:32	Tecam Gel-Zeit
Tack-off Zeit	Std:Min	05:00	Interne Gurit-Methode
Früheste Schleifzeit	Std:Min	16:00	Interne Gurit-Methode

AMBIOTHERMISCHE KÜHLUNG THERMISCHE LEISTUNGSPROGRESSE bei 21 °C

ENTWICKLUNG DER EIGENSCHAFTEN BEI 21 °C	SYMBOL	UNITS	7 TAGE	14 TAGE	21 TAGE	28 TAGE	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g1}	°C	43.6	44.6	46.8	45.6	ISO 6721 (DMA)

EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN HARZES

EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21 °C	16 STUNDEN BEI 50 °C**	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	T _{g1}	°C	45.6	56.5	ISO 6721 (DMA)
Ultimative Glasübergangstemperatur.	U _{Tg1}	°C	57.2		ISO 6721 (DMA)
Zugfestigkeit	σ _T	MPa	49.9	53.7	ISO 527-2
Zugwiderstand	ET	GPa	2.99	2.92	ISO 527-2
Zugspannung Dehnung	ε _T	%	5.89	13.8	ISO 527-2
Biegefestigkeit	σ _F	MPa	81.1	88.0	ISO 178
Biegemodus	EF	GPa	2.79	2.79	ISO 178
Biegedehnung	ε _F	%	5.46	11.5	ISO 178
28 Tage Wasseraufnahme (Coupngröße 60x60x1mm)	-	mg	64.0 (0.95%)	-	ISO 62
ILSS (8 x RE301H8, 50% Harzgehalt)	XILSS	MPa	36.5	-	ISO 14130

KLEBSTOFFLEISTUNG (NACH 28 TAGEN BEI 21 °C AUSHÄRTUNG)

EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	PLYWOOD	STAHL	TEST-NORM
Lapshear Stärke	τ	MPa	2.2 (in Holz gescheitert)	19.3	BS 5350 Teil C5

*Die Arbeitszeiten sind stark von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle AMPRO™-Systeme verwendet werden.

**Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21 °C

Scherfestigkeit Nassretention (gesättigt für 28 Tage bei 23°C in Wasser)	^{rwet}	MPa	-	15.9	BS 5350 Teil C5
--	-----------------	-----	---	------	-----------------

**Die Arbeitszeiten sind stark von den Umgebungsbedingungen abhängig und sollten als ungefähre Richtwerte für alle AMPRO™-Systeme verwendet werden.*

***Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C*

HINWEIS

Alle Ratschläge, Anweisungen oder Empfehlungen werden nach bestem Wissen und Gewissen erteilt, aber das verkaufende Unternehmen Gurit (die Gesellschaft) garantiert nur, dass die schriftliche Beratung mit angemessener Sachkenntnis und Sorgfalt erfolgt. Das Unternehmen übernimmt keine weitere Verpflichtung oder Verantwortung. Jede Beratung unterliegt den Verkaufsbedingungen (die Bedingungen), die auf Anfrage bei der Gesellschaft erhältlich sind oder auf der Gurit-Website eingesehen werden können: www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx

Das Unternehmen empfiehlt seinen Kunden dringend, Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen anzufertigen und alle vom Unternehmen gelieferten Waren oder Materialien vor der endgültigen Verwendung angemessen zu testen, um sicherzustellen, dass sie für die vom Kunden geplante Anwendung geeignet sind. Diese Tests sollten unter Bedingungen durchgeführt werden, die denen, denen die endgültige Komponente ausgesetzt sein wird, möglichst nahe kommen. Das Unternehmen schließt ausdrücklich jede Garantie für die Eignung der Waren für einen bestimmten Zweck aus, es sei denn, das Unternehmen hat dies schriftlich bestätigt. Aufgrund der Vielfältigkeit der Endanwendungen garantiert das Unternehmen insbesondere nicht, dass die Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen und/oder das endgültige Bauteil alle Brandnormen erfüllen.

Das Unternehmen behält sich das Recht vor, Spezifikationen und Preise ohne Vorankündigung zu ändern, und die Kunden sollten sich vergewissern, dass die Informationen, auf die sich der Kunde verlässt, denen entsprechen, die derzeit vom Unternehmen auf seiner Website veröffentlicht werden. Alle Fragen können an die Abteilung für technische Dienstleistungen gerichtet werden.

Gurit prüft und aktualisiert die Literatur laufend. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie die aktuelle Version haben, indem Sie Ihren Vertriebskontakt kontaktieren und die Revisionsnummer in der linken unteren Ecke dieser Seite angeben.

KONTAKTINFORMATIONEN:

Telefon+ 44 1983 828000 (08:30 - 17:00 GMT)

24-STUNDEN-NOTRUFNUMMER FÜR CHEMIKALIEN

Beratung bei Notfällen mit chemischen Stoffen, Freisetzungen, Bränden oder Expositionen:

Europa	+44 1273 289451
Amerika	+1 646 844 7309
APAC	+65 3158 1412

E customer.support@gurit.com

W www.gurit.com