



Disboxid 903 EP-Rapid

Beschleuniger für Disboxid 462, Disboxid 464

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Beschleunigt die Aushärtung und sorgt somit für eine schnellere Überarbeitung der einzelnen Arbeitsgänge sowie eine frühere mechanische Belastung der Flächen.
Bindemittelbasis / Wirkstoffe	Auf Basis eines tertiären Polyamins
Verwendungszweck	Zum Beschleunigen der Aushärtung sowie schnelleren Überarbeitung von Disboxid 462 EP-Grundier- und Mörtelharz und Disboxid 464 EP-Verlaufschicht.
Farbtöne	Transparent
Technische Daten	Die Zugabe von Disboxid 903 EP-Rapid verstärkt die Vergilbungsneigung. Die Funktionsfähigkeit wird dadurch nicht beeinflusst.
Verpackung / Gebindegrößen	Festkörpergehalt: 100 % 6 x 0,5 l Kanister im Karton
Lagerung	Kühl, trocken, frostfrei. Originalverschlossene Gebinde sind mindestens 12 Monate lagerstabil.

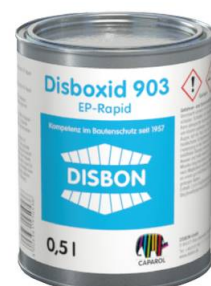
Technische Daten

Mischungsverhältnis Disboxid 462 EP-Grundier- und Mörtelharz: 25 kg/Geb. Zugabe max. 3 Gebinde Disboxid 903 EP-Rapid
Disboxid 464 EP-Verlaufschicht: 25 kg/Geb. Zugabe max. 2 Gebinde Disboxid 903 EP-Rapid

Dichte Dichte: ca. 1,0 g/cm³

Topfzeit

Disboxid 462 (kg)	Disboxid 903 (l)	Dosierung (%)	Aushärtung bei 5°C (h)	Aushärtung bei 10°C (h)	Aushärtung bei 15°C (h)	Aushärtung bei 20°C (h)	Topfzeit bei 20°C (min)
25	0	0	60	36	22	15	35
25	0,5	2	48	22	14	7	30
25	1,0	4	40	17	12	5	25
25	1,5	6	34	14	8	4	20



Disboxid 464 (kg)	Disboxid 903 (l)	Dosierung (%)	Aushärtung bei 20°C (h)	Topfzeit bei 20°C (min)
25	0,5	2	9	30
25	1,0	4	6	25

Trocknung

Bei 20 °C und 60 % relativer Luftfeuchtigkeit und max. Zugabe von Disboxid 903 EP-Rapid sind die Flächen nach ca. 3 Stunden begeh- bzw. überarbeitbar (Disboxid 462 EP-Grundier- und Mörtelharz) bzw. nach ca. 6 Stunden begeh- bzw. überarbeitbar (Disboxid 464 EP-Decksiegel) nach ca. 36 Stunden mechanisch belastbar, nach ca. 4 Tagen völlig ausgehärtet.

Bei niedrigen Temperaturen sind diese Zeiten entsprechend länger.

Während des Aushärtungsprozesses muss das aufgetragene Material vor Feuchtigkeit geschützt werden, da sonst Oberflächenstörungen und Haftungsminderungen auftreten können.

Verarbeitung**Oberflächenvorbereitung**

Siehe TI Disboxid 462 und Disboxid 464.

Materialzubereitung

Beschleuniger in erforderlicher Menge der Masse zugeben und mit einem langsam laufendem Rührwerk (400 U/min.) intensiv mischen. Danach wird der Härter zugegeben und ebenfalls intensiv gemischt bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Anschließend wird das Gemenge in ein anderes, sauberes Gefäß umgetopft und nochmals gründlich gemischt.

Beschichtungsvorschlag

Siehe TI Disboxid 462 und Disboxid 464.

Verarbeitungsbedingungen

Werkstoff-, Umluft- und Untergrundtemperatur:

Diese Temperaturen sollten mind. 10 °C (ohne Beschleuniger) bzw. 5°C (mit Beschleuniger), max. 30 °C betragen. Die relative Luftfeuchtigkeit darf 80 % nicht überschreiten, die Untergrundtemperatur sollte immer mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen.

Geeignete Untergründe

Siehe TI Disboxid 462 und Disboxid 464.

Werkzeugreinigung

Sofort nach Gebrauch und bei längeren Arbeitsunterbrechungen mit Verdünnung 224.

Hinweise

Die Wartezeit zwischen den Arbeitsgängen Grundierung/ Kratzspachtelung und Beschichtung sollte bei 20 °C mind. 3 Stunden betragen. Der angegebene Zeitraum wird durch höhere Temperaturen verkürzt und durch niedrigere verlängert.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen**Entsorgung**

Sonderabfallverbrennung oder Problemstoffsammelstellen. Nicht mit dem Hausmüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen. Ungereinigte Verpackung wie Produkt entsorgen.

Sicherheitsdatenblatt

Das Sicherheitsdatenblatt kann unter <http://www.avenariusagro.at> abgerufen werden

Technische Information: Disboxid 903 EP-Rapid, Stand: 04 / 2014

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Avenarius-Agro GmbH

Zentrale & Werk: Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700, Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at
Filiale Wien: A-1110 Wien, Sofie-Lazarsfeld-Str. 10, Tel.: 01 / 201 463 072, Fax: 01 / 20 1 46 - 3075, E-Mail: wien@avenariusagro.at