



Allgemeine Verarbeitungshinweise für Thortex Reparaturmaterialien

1. Arbeitsvorbereitung - Werkzeug

- Die für die Reparatur nötigen Werkzeuge sollten bereitstehen: Mischplatte (bzw. Mischgefäß), saubere Putzlappen, Reiniger, Strahlpistole, Drahtbürsten, Feilen, Schere, Abdeckfolie, Spachtel (getrennt für Base, Härter und zum Mischen), kurzborstige, harte Pinsel, Pinzette (um Pinselhaare zu entfernen).

2. Oberflächenvorbereitung

- Teile gründlich mit **Thortex Reiniger** entfetten. Trocknen lassen.
- Sandstrahlen ist die beste aller Untergrundvorbereitungen. Wenn dies nicht möglich, die Oberfläche mechanisch reinigen durch Schleifhexe, Drahtbürste usw.
- Die Oberflächen sollten nicht blank und glatt, sondern matt und rauh sein. Eventuell mit einer Nadel oder Feile kreuzweise anreißen.
- Trennmittel zur Haftverhinderung. Oberflächen, auf denen das Reparaturmaterial nicht haften soll, werden mit **Thortex Trennmittel** überzogen (ca. 30 Minuten einwirken lassen).

3. Verarbeitung

- Bei der Entnahme aus den Behältern für Base und Härter **verschiedene** Spachtel verwenden. Beide Komponenten zur möglichst genauen Abschätzung des Mengenverhältnisses nebeneinander auf einer Mischplatte abstreifen. Gründlich mischen, bis das Material homogen und völlig streifenfrei ist. Flüssige Materialien in einen Behälter gießen und mischen, bis das Material homogen und völlig streifenfrei ist.
- Verarbeitungs-/Topfzeiten beachten. Temperaturen unter 20°C verlängern diese, höhere Temperaturen verkürzen sie (je 10°C um ca. 50%). Achtung: große Ansatzmengen verringern die Topfzeit und umgekehrt.
- Verarbeitungstemperatur
Alle **Thortex** Reparaturmaterialien sollten zwischen 5°C und 40°C verarbeitet werden. Zur Beschleunigung der Aushärtung können beide Komponenten bis max. 40°C und das Werkstück bis 50-60°C angewärmt werden. Zur Erwärmung des **Thortex** Materials empfiehlt sich Heizung oder Wasserbad, für das Werkstück Infrarotstrahler, Heißluftgebläse u.ä.
- Armierung.
Bei hoher thermischer oder mechanischer Belastung werden die **Thortex** Materialien mit Verstärkungsgewebe armiert. Das Gewebe fest eindrücken, bis das Material gleichmäßig durch die Maschen quillt, dann eine weitere Schicht **Thortex** Material aufbringen. Bei klaffenden oder stark arbeitenden Rissen: Enden abbohren, Riß anfasen, und Spannung abfangen, entweder durch Madenschrauben oder durch Verriegelung mit Metallplatten, die mit selbstgewindeschneidende Schrauben fixiert werden.
- Rutschfeste Beläge
Vor dem Aushärten in das flüssige **Thortex** Material geeignete Aggregate aufstreuen und andrücken.
- Schichtdicke.
Jede erforderliche Schichtdicke kann und sollte möglichst in einem Arbeitsgang aufgetragen werden. Ist dies nicht möglich, sollte die zweite Schicht vor dem Aushärten der ersten Schicht (naß in naß) aufgebracht werden. Ausgehärtete Schichten müssen angeraut werden.
- Glätten der Oberfläche
Solange das Material noch nicht ausgehärtet ist, kann es mit einer Polyäthylenfolie oder mit einem feuchten Werkzeug geglättet werden.
- Reinigung.
Benutzte Werkzeuge sofort mit **Thortex Reiniger** säubern.

Thortex Deutschland GmbH

Beschichtungs- und Reparatursysteme – Oberflächenschutz – Strahl- und Sanierungstechnik

Ziegeleiweg 8 - D-21255 Tostedt - Tel. 04182 40 44 80 - Telefax 04182 40 44 89

info@thortex.de - www.thortex.de