

Gebrauchsanleitung EPOCAST 36®

Vorbereitende Maßnahmen

Entfernen von Fett, Öl, Schmutz und Farbe im Bereich der Fundamentflächen (Eine mechanische Bearbeitung der Flächen kann entfallen!). Die Harzkomponente des EPOCAST 36® sollte auf ca. 30°C vorgewärmt werden. Die zu vergießenden Flächen mittels geeignetem Material eindämmen und für das Vergießen vorbereiten (Moosgummistreifen, Stahlblechstreifen, Abdichtkitt, Formtrennmittel)

Werkzeug: Bohrmaschine, Spezialmixer, elektrisches Warmluftgebläse.

Anmerkung: Verguss-Spalt min. 13 mm / max. 100 mm (1 Lagen – Guß) in Abhängigkeit der Abmessungen und der Fundamenttemperatur

Vermischen von Harz und Härter

Vor Beginn des Mischvorganges Schutzbekleidung (Brille, Handschuhe) anlegen. Härter der vorgewärmten Harzkomponente begeben (siehe Härtermenge) und einer Mischgeschwindigkeit von 300-1000 1/min ca. 2-3 min Aufrühren. Achtung. Bohrmaschine mit Mixer niemals im eingeschalteten Zustand in die Harzdose eintauchen bzw. herausziehen! (Bildung von Luftblasen)

Härtermengen

Immer den gesamten Härteranteil der entsprechenden Gießharzmenge zugeben. Härterflasche nicht austropfen lassen, da die verbleibende Restmenge Härter berücksichtigt ist.

Gießen von EPOCAST 36®

Das aktivierte Harz/Härtergemisch sofort verarbeiten. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, den freien Fall beim eingießen so gering wie möglich halten. Übergußhöhe von min. 13 mm unbedingt einhalten.

Aushärtezeiten

Unter 13 °C keine Aushärtung / bei 13°C ca. 48 Stunden / bei 20°C – ca. 24 Stunden
Aushärtezeit kann reduziert werden, indem man nach der Verfestigung des Gießharzes ca. 1-2 Std. von außen Wärme zuführt.

Haltbarkeit EPOCAST 36® hat eine Haltbarkeit von mindestens 18 Monaten.

Instructions for use EPOCAST 36®

Preparatory work

Remove grease, oil, mil scale, rust, paint or rolling scale in the chocking area (machining of the base is not necessary)
The resin component should be preheated up to about 30°C. Complete all damming work prior to mixing with the following material:
flexible damming foam, steel damming sheets, sealing compound, release agent.

Tools: Electric hand drill, special mixing blade, electrical heaters.

Note gap thickness: min 13 mm / max. 100 mm (in 1 Layer) depending on temperatures and dimensions.

Mixing of resin and hardener

Before mixing, please use protective clothes (eye shield and gloves). Add hardener to the preheated resin (see amount of hardener) and power mix at approx. 300-1000 1/min for 2-3 min. to ensure a homogeneous mixture.

Attention: Do not immerse or pull out mixing blade from resin can when in operation
(This causes air entrapment)

Amount of hardener

Add all hardener to the can of resin.

Pouring of EPOCAST 36® Pour mixed resin without delay and with minimum free fall avoid air entrapment into the chocking moulds.

Cure period

Below 13°C no cure / at 13°C about 48 hours / at 20°C about 24 hours

Shelf life of EPOCAST 36® has a shelf life of 18 months minimum