

Allgemeine Beschreibung: RWEV Flex E ist ein spachtelbares hellgraues oder weißes 2-K-Verbundmaterial. Es wird zum Befestigen von Keramikfliesen auf verschiedensten Untergründen sowie von Stahlteilen eingesetzt.

Besondere Eigenschaften:

- Extreme Haftwerte
- Hohe Flexibilität
- Gute chemische Beständigkeit
- Lösemittelfrei
- Keine Versprödung
- Schlagfest auch unter extremster Belastung

Anwendungsgebiete: RWEV Flex E wird zur Befestigung von Keramikfliesen auf Stahl, Beton und ähnlichem eingesetzt. RWEV Flex E selbst hat auch gute Verschleißschutzeigenschaften bei Partikelerosion.

Technische Daten:

Farbe:	Hellgrau oder weiß
Spez. Gewicht:	1,4 g/cm ³
Absinkfestigkeit 6 mm:	Kein Absinken
Shore-D:	ca. 70
Schrumpfung:	< 0,02 %
Temperaturbeständigkeit trocken:	130°C
Temperaturbeständigkeit nass:	50°C

Chemische Beständigkeit:

Mineralöle	1-2	Ketone (allg.)	2-3
Benzin	1-2	Aceton	3
Salzsäure bis 10 %	1	Ester (allg.)	2
Salzsäure bis 20 %	2	Ethylacetat	2-3
Schwefelsäure bis 10 %	1	Chlorkohlenwasserst. (allg.)	2-3
Natronlauge bis 30 %	1	Methylenchlorid	3-4
Konz. Kalilauge	1	Toluol	1-2
Konz. Ammoniumhydroxid	1	Kältemittel	1-2
Essigsäure bis 5 %	2	Naphta	1-2
Salzwasser	1	Diesel	1-2

1: voll beständig

2: kurzes Eintauchen möglich

3: beständig bei sofortigem Abwischen 4: unbeständig

29.02.09

Verarbeitung:

- Entfernen aller oberflächlichen Verschmutzungen. Insbesondere müssen Öle und Fette gründlichst entfernt werden. Anschließend trocknen der Oberfläche.
- Aufrauen der Oberfläche auf eine Rautiefe von ca. 100 μ . Ideal ist Sandstrahlen.
- Harz A und Härter B im angegebenen Mischungsverhältnis (s.u.) intensiv vermischen. Hierbei auch die Randbereiche einarbeiten. Idealerweise mind. 3 min mit elektrischem Intensivrührer bei niedriger Drehzahl mischen. Menge so ansetzen, dass sie innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.
- Zunächst eine dünne Adhäsionsschicht unter Druck mit einem Spatel auftragen, dann bis auf die gewünschte Schichtdicke ergänzen.

Verarbeitungsart:

Spachteln

Verarbeitungsbedingungen:

Mindesttemperatur: 10°C
Max. Luftfeuchtigkeit: 80 %
Temperatur der zu beschichtenden Oberfläche: mind. 3°C über dem jeweiligen Taupunkt
Mindestschichtdicke: 0,3 mm

Mischungsverhältnis (nach Gewicht):

Harz (Komponente A, pastös, grau oder weiß) 1,0
Härter (Komponente B, pastös, hellgelb) 1,0

Typische Ansatzmengen:	100 g	250 g	500 g
Harz:	50	125	250
Härter:	50	125	250

Topfzeit (25°C, 100 g-Ansatz):

Ca. 30 min.

Aushärtung bei 25°C:

Leichte Belastung: nach 10 h
Volle Belastung: nach 24 h
Chemisch voll beständig: nach 48 h

Ergiebigkeit:

Zur Bedeckung eines qm (Schichtdicke 1 mm) werden 1,4 kg benötigt.

Sonstiges:

Lagerung: Möglichst nicht über 35°C; Behälter sorgfältig verschließen.
Haltbarkeit: Ungeöffnete Packungen sind bei sachgemäßer Lagerung 1 Jahr haltbar.
Sicherheit: Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt lesen.

Die angegebenen technischen Daten sind als allgemeine Richtlinien zu verstehen. Sie wurden in Laborversuchen unter optimalen Bedingungen erzielt. Für die Eignung der Produkte zu den jeweiligen besonderen Verwendungszwecken des Bestellers kann keine Haftung übernommen werden. Es wird empfohlen, diese besondere Eignung in Vorversuchen zu prüfen.