

**Produktbeschreibung** Epoxydharz-Kombination aus Harz, Härter und Füllstoff

**Anwendungsgebiete** als Ausbesserungsmörtel bei hochwertigen Reparaturen, z. B. bei Betonböden, Fahrwegen für Rollverkehr, Treppen, Garagen und Fabrikhallen, kurz: überall wo eine hohe Belastung verlangt wird

**Eigenschaften** vorzügliche Haftung auf Beton, Mörtel, Steinzeug, Klinkern, Faserbeton etc.  
hohe Abrieb- und Stoßfestigkeit  
schwerstem Rollverkehr gewachsen  
öl- und fettbeständig  
schwindet nicht  
frei von inneren Spannungen  
übt keine korrosiven Einflüsse auf Metalle oder andere Materialien aus  
widerstandsfähig gegen viele Chemikalien und Lösungsmittel.  
rasches Erhärten

Reparierte Stellen können bei Temperaturen um 20 °C nach 24 Stunden Härungszeit für leichten Verkehr und nach 48 h für den schweren Verkehr freigegeben werden.

<b>Technische Daten</b>	Farbton	sandfarben
	Dichte Fertigmischung	ca. 2,14 kg/cm <sup>3</sup>
	Druckfestigkeit (DIN 1048)	ca. 78 N/mm <sup>2</sup>
	Biegezugfestigkeit (DIN 1048)	ca. 31 N/mm <sup>2</sup>

**Ergiebigkeit** ca. 2,14 kg je l Hohlraum  
ca. 2,14 kg je m<sup>2</sup> und mm Schichtdicke

**Lieferviskosität** Harz ca. 1000 mPas  
Härter ca. 370 mPas

**Trocknung** Topfzeit ca. 1 h bei 20 °C  
Härtezeit 12-24 h  
endgültige Aushärtezeit bis 7 Tage

**Temperaturbeständigkeit** ca. 60 °C je nach Pigmentierung

**Lagerstabilität** ca. 12 Monate in geschlossenen Gebinden bei kühler und trockener Lagerung

**Gebinde** Fertigmörtel (Komp. 1+2+3) 6 kg  
Bindemittel (Komp. 1+2) 1 kg, 5 kg, 10 kg, 25 kg

**Verdünnung** Stressaa darf nicht verdünnt werden.  
! Arbeitsgeräte werden mit 1+1 Verdünnung gereinigt.

<b>Oberflächenvorbereitung</b>	Untergrundbeschaffenheit	Sauber, öl- und fettfrei, frei von Teer und Bitumen, trocken. Alle schlecht haftenden Teile sind zu entfernen.
	Voranstrich	Stressaa VA (Voranstrich). Harz und Härter werden gut mit Maschinenrührer vermischt (von Hand entsprechend länger). Die fertige Mischung wird mit dem Pinsel kräftig in den Untergrund eingerieben. Danach muß innerhalb von 5-45 min (je nach Temperatur) der Auftrag des Ausbesserungsmörtels erfolgen.

<b>Verarbeitungseinstellung</b>	Zuerst werden Harz und Härter gut gemischt. Danach wird der Füllstoff vorgelegt und die vorgemischten Komponenten 1 + 2 unter Rühren zugesetzt, bis eine homogene Masse entsteht. Die fertige Mischung wird nun aufgespachtelt und kann dünn ausgezogen werden. Zum Glätten des Ausbesserungsmörtels Arbeitsgeräte mit 1+1 Verdünnung hin und wieder säubern und feucht halten.	
	Verarbeitungstemperatur	mind. 10 °C
	Objekttemperatur	mind 5 °C über Taupunkt
	rel. Luftfeuchtigkeit	nicht über 85 %

<b>Sicherheitsangaben</b>	Flammpunkt	Harz	ca 130 °C
		Härter	ca 194 °C
	Gefahrenklasse	-	
	Transportvorschriften	-	
	Kennzeichnung	bitte dem EG-Sicherheitsdatenblatt entnehmen	

**Hinweise** Wichtig! Die Mischungstemperatur der einzelnen Komponenten darf nicht unter 15 °C sinken. Sofort nach Gebrauch Werkzeuge und Geräte mit OELLERS Nitroverdünnung reinigen.

**Hinweis:** Die Empfehlungen werden nach unseren Erfahrungen und nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse gegeben. Sie entbinden den Verwender nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Verarbeiters geben, sind unverbindlich und begründen keine Nebenverpflichtungen.

OELLERS-Immex Produktions- und Vertriebs GmbH & Co. KG  
Auf der Komm 1-3  
52457 Aldenhoven bei Jülich  
Telefon (0 24 64) 9 90 60  
Telefax (0 24 64) 99 06 26  
E-mail info@oellers-immex.de