

AUSHÄRTEZEITEN MONTAGEMÖRTEL

Kartuschentemperatur (Mörtel)	Verarbeitungszeit	Temperatur im Verankerungsgrund	Aushärtezeit
		- 5°C ± 0°C	24 Std.
		± 0°C - + 5°C	3 Std.
+ 5°C - +10°C	9 Min.	+ 5°C - +10°C	90 Min.
+10°C - +20°C	5 Min.	+10°C - +20°C	60 Min.
+20°C - +30°C	4 Min.	+20°C - +30°C	45 Min.
+30°C - +40°C	2 Min.	+30°C - +40°C	35 Min.

Die Zeitangaben gelten ab der Zusammenführung von Harz und Härter im Statikmischer.

Zur Verarbeitung muss die Kartuschentemperatur mindestens + 5 °C betragen. Bei längeren Verarbeitungszeiten, d. h. Arbeiten mit Unterbrechungen, ist der Mischer zu wechseln.