

KURZANLEITUNG DURASOLID



Verarbeitungshinweis:

- vor und nach dem Mischen der Komponenten gründlich umrühren.
- Mischungsverhältnis (in Gewichtsteilen) genau einhalten.
- Lufteinschlüsse so weit wie möglich vermeiden.
- Mindestverarbeitungstemperatur: 15° C (für Trocknung sind 20° C ideal).
- Mindesttrocknungstemperatur: 20° C und trockene Umgebung sind ideal.
- die angemischte Menge muss innerhalb der Topfzeit verarbeiten werden (danach darf sie nicht weiterverarbeitet werden).
- empfohlene Auftragsmenge auf Stahl: 300-500 g/m² (z.B. 2-3 Farbschichten à 150 µ).
- die Verarbeitung kann durch streichen und rollen (nicht verdünnen) vorzugsweise mit Schaumstoffrolle, kurzfl. Mohairrolle oder Pinsel erfolgen.
- Altanstriche sollen gut durchgetrocknet sein bevor mit Durasolid darüber gegangen wird.
- Bei Auffrischungen von Anstrichen Fläche anschleifen und reinigen.
- Durasolid kann innerhalb der Topfzeit mit sich selbst überstrichen werden. Danach, bis es griffest ist (ca. 2 Tage), empfehlen wir, nicht zu überstreichen. Vom 2. bis 8. Tag kann Durasolid ohne anzuschleifen mit sich selbst überstrichen werden, danach empfehlen wir die Oberfläche erst anzuschleifen.
- erst nach 8 Tagen Wasser einfüllen.

Verarbeitungsfehler, was tun?

- | | |
|---|-------------------------------------|
| • falsches Mischungsverhältnis: | korrigieren oder entsorgen |
| • Topfzeit überschritten: | nicht weiter verarbeiten, entsorgen |
| • Trocknungstemperatur überschritten: | erwärmen, abwarten |
| • verarbeitet nach Topfzeitüberschreitung: | Anstrich entfernen |
| • verarbeitet mit falschem Mischungsverhältnis: | Anstrich entfernen |
| • Überstreichintervall überschritten: | Oberfläche anscheifen |