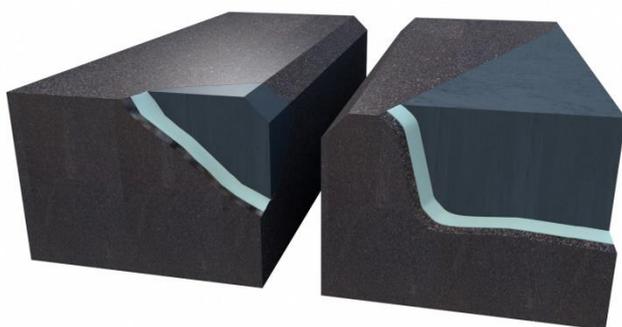


## EUROREPAIR PC 96 AS

verschleißfester 2-K Epoxidharzmörtel zur Instandsetzung von Asphalt/Gußasphaltflächen und halbstarren Belägen



■ Mörtel: EUROREPAIR PC 96 AS  
■ Haftgrund: EUROREPAIR HG 96 AS

### Produktbeschreibung

**EUROREPAIR PC 96 AS** ist ein lösemittelfreier, flexibilisierter 2-Komponenten Epoxidharz-Mörtel. Der Mörtel ist hochgefüllt und pigmentiert. Er zeichnet sich durch leichte Verarbeitung und schnelle Aushärtung aus.

### Anwendungsbereich

- für den Innen- und Außenbereich
- für Verkehrswege, Produktions- und Lagerflächen
- zur Reparatur von Schäden an Asphaltflächen, speziell zur Reparatur von Fugenkanten, Eckabbrüchen und zur Reprofilierung und zur Ausbesserung kleinerer Ausbrüche und Lunken in Asphalt
- hauptsächlich wird der Mörtel an hoch belasteten Verkehrsflächen aus Asphalt eingesetzt, wie z.B.: Industriehallenböden und Flugbetriebsflächen
- Einsatz im Agrarbereich wie z. B. Silos/Fahrtilos, Mistplatten/Festmistanlagen, Stallungen und JGS-Anlagen.

### Produkteigenschaften

- alterungsbeständig
- die mechanische Belastbarkeit ist höher als die des Asphalts
- hervorragende Haftung auf mineralischen Untergründen
- frei von Wasser und Zement
- vorkonfektioniert und entsprechend Asphalt/Gußasphalt pigmentiert



- 
- ist beständig gegen Öle, verdünnte Säuren, Laugen, Salzlösungen und diverse Lösungsmittel

Wichtig: Das System **EUROREPAIR PC 96 AS** ist in folgenden Aushärtegeschwindigkeiten erhältlich:

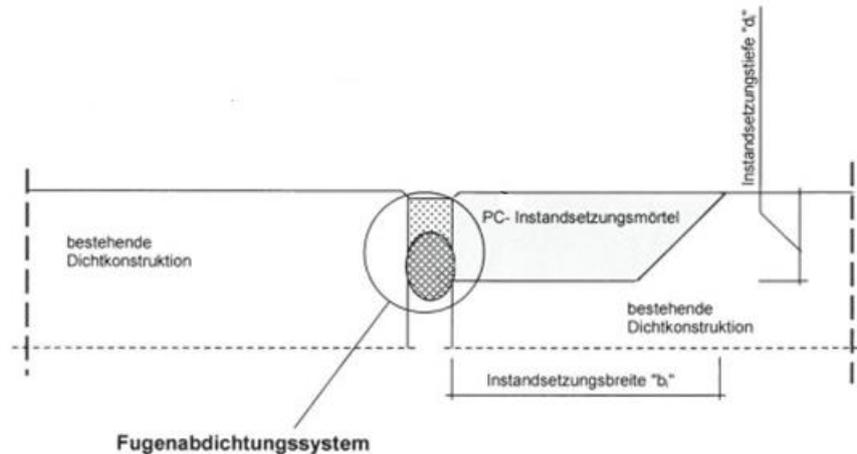
- EUROREPAIR PC 96 AS *schnell*
- EUROREPAIR PC 96 AS *superschnell (Spezialanwendung)*

Bei der Auswahl der Reaktionsgeschwindigkeit ist eine erstmalige Beratung durch unseren Anwendungstechniker zu empfehlen.

---

<b>Farbe</b>	Schwarz
<b>Untergrundvorbereitung</b>	Die Haftflächen müssen sauber, trocken, staub-, öl- und fettfrei sowie frei von losen Teilen sein. Geeignete Verfahren zur Untergrundvorbereitung sind: Stemmen, Fräsen und Granulatstrahlen.
<b>Voranstrich</b>	Reparaturstellen, die mit dem System <b>EUROREPAIR PC 96 AS</b> reprofiliert werden, sind grundsätzlich mit EUROREPAIR HG 96 AS vorzubehandeln.
<b>Verarbeitung</b>	Komponente A und Komponente B zusammenfügen und sofort mit einem Zwangsmischer mind. 3 Min. intensiv mischen. Nicht abmagern! <i>(keine Zugabe von Quarzsand/Kiesel oder anderen Füllstoffen)</i> Nach dem Mischen mit Handrührgeräten umtopfen, nochmals mischen und mit der Kelle verarbeiten. Die Haftflächen sind mit EUROREPAIR HG 96 AS vorzustreichen. Den Mörtel mit dem Haftgrund „nass in nass“ verarbeiten.

---



Einbaugeometrie			
Bauteil	Länge	Breite	Tiefe
Fläche	7500 mm	250 mm	Mind.: 25 mm Max: 40 mm
		Durchmesser: 1000 mm	
Kante	7500 mm	250 mm	Mind.: 25 mm Max: 250 mm

<b>Reinigung</b>	Die Werkzeuge können mit EUROLASTIC Reiniger G von frischem Material gereinigt werden. Ausreagiert können sie nur mechanisch gereinigt werden.
<b>Verbrauch</b>	ca. 2,14 kg pro Liter Einbauvolumen
<b>Verpackung</b>	<b>EUROREPAIR PC 96 AS</b> wird in 10 kg Gebinden geliefert. <u>Gebinde nicht teilen!</u>
<b>Lagerung und Haltbarkeit</b>	Unter kühlen und trockenen Lagerbedingungen aufbewahren (+10°C bis +25 °C). Die Haltbarkeit im ungeöffneten und unbeschädigten Originalbehälter beträgt unter diesen Bedingungen 12 Monate.
<b>Besondere Hinweise/Schutzmaßnahmen</b>	Bei der Arbeit ist geeignete Schutzausrüstung zu tragen. Reizt die Augen und die Haut, Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Bei Berührung mit der Haut sofort mit Wasser und Seife abwaschen. Bei Berührung mit den Augen sofort mit Wasser ausspülen und Arzt konsultieren. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen. Abfälle und Behälter müssen in gesicherter Weise beseitigt werden. Freisetzung in die Umwelt vermeiden.



Restentleerte Gebinde können dem Kreislaufsystem KBS/Interseroh zurückgeführt werden.  
Die Hinweise im entsprechenden Sicherheitsdatenblatt sind strengstens zu beachten.

Technische Daten*		
Eigenschaften	Einheit	Wert
Materialbasis		Epoxidharz
Mischungsverhältnis A:B	g	1000 : 33
Spezifisches Gewicht:	g/cm <sup>3</sup>	2,00
Härtungsschrumpf:	%	unter 0,1
Werte nach 7-tägiger Aushärtung	Einheit	Wert
Druckfestigkeit:	N/mm <sup>2</sup>	über 25
Biegezugfestigkeit:	N/mm <sup>2</sup>	über 8
Haftzugfestigkeit: (reißt im Asphalt)	N/mm <sup>2</sup>	über 1,5

\* Diese Angaben sind Richtwerte. Die Werte dienen nicht zur Erstellung von Spezifikationen.

Verarbeitungs- und Objekttemperatur**			
	mind	empfohlen	max
Härter schnell	5°C	5°C	30°C
Härter superschnell	3°C	3°C	20°C

Verarbeitungszeit**						
	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter schnell	-	45 min	30 min	10 min	5 min	-
Härter superschnell	20 min	15 min	10 min	7,5 min	-	-

begehrbar nach**						
	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter schnell	-	16 Std	8 Std	6 Std	3 Std	-
Härter superschnell	2 Std	1 Std	30 min	20 min	-	-

überfahrbar und ausgehärtet nach**						
	3°C	5°C	15°C	20°C	30°C	40°C
Härter schnell	-	24 Std	12 Std	8 Std	4 Std	-
Härter superschnell	4 Std	2 Std	45 min	30 min	-	-

\*\*Die Daten wurden bei den entsprechenden Temperaturen und 50% rel. Luftfeuchte ermittelt. Höhere und/oder niedrigere Temperaturen sowie höhere und/oder niedrigere rel. Luftfeuchten können diese Zeiten verkürzen oder verlängern. Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis abweichen.



April 2022/Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben vorbehalten. Jegliche Haftung aufgrund von Werbeunterlagen ist ausgeschlossen. Beratungen jeder Art, auch wegen etwaiger Schutzrechte Dritter, gelten nur als unverbindlicher Hinweis. Der Kunde ist für die Eignung der Waren zum jeweiligen Verwendungszweck allein verantwortlich. Alle Aufträge unterliegen den Geschäftsbedingungen des Verkäufers/Herstellers für den Verkauf bzw. die Herstellung von Waren.  
Nachdruck nicht gestattet.