

Kleber

# Triflex HeatTec Kleber EP



## Produktinformation

### Einsatzbereiche

Triflex HeatTec Kleber EP ist eine schnellhärtende, gebrauchsfertige, hochviskose Spachtelmasse zum Einkleben der Triflex HeatTec Heizlamine.

### Eigenschaften

Triflex HeatTec Kleber EP ist eine 2K-Spachtelmasse auf Basis von Epoxidharz. Sie zeichnet sich durch folgende Qualitätsmerkmale aus:

- Schnell härtend
- Lösungsmittelfrei
- Hoch viskos
- Unpigmentiert
- Geruchsarm

### Lieferform

Eimerware

13,30 kg Triflex HeatTec Kleber EP Basisharz

5,00 kg Triflex HeatTec Kleber EP Härter

18,30 kg

### Farbtöne

Beige

### Lagerung

Trocken und im Temperaturbereich von +5 °C bis +25 °C und ungeöffnet sowie ungemischt 24 Monate lagerstabil. Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sowie Temperaturunterschreitungen sind, auch auf der Baustelle, zu vermeiden.

### Verarbeitungsbedingungen

Triflex HeatTec Kleber EP kann bei Untergrund- und Umgebungstemperaturen von mind. +5 °C bis max. +25 °C verarbeitet werden. Hierbei muss die Temperatur mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

### Vorbereitung des Untergrundes

Der Untergrund muss durch Schleifen, Fräsen oder Kugelstrahlen so vorbereitet werden, dass er tragfähig, trocken und frei von losen oder haftungsmindernden Bestandteilen ist. Es ist darauf zu achten, dass eine rückseitige Durchfeuchtung aufgrund baulicher Gegebenheiten ausgeschlossen ist. Risse, Fugenflanken und Hohlstellen sind vorher sachgerecht vorzubereiten und zu grundieren.



### Mischanleitung

Das Basisharz wird gründlich aufgerührt. Anschließend wird der Härter bei langsam laufendem Rührwerk in das Basisharz restlos entleert und beide Komponenten gründlich durchgemischt. Die Spachtelmasse wird umgetopft und Quarzsand (Körnung 0,3–0,8 mm) im Verhältnis 3 : 2 (Spachtelmasse : Quarzsand) eingerührt. Rührzeit mind. 2 Min. Die fertige Mischung muss sofort verarbeitet werden.

### Mischungsverhältnis

Das Mischungsverhältnis entspricht der Lieferform der Spachtelmasse. Zusätzlich hierzu ist Quarzsand (Körnung 0,3–0,8 mm) bereitzustellen. (100 : 38 Gewichtsteile / Basisharz : Härter) : 92 Gewichtsteile Quarzsand

### Verarbeitungshinweise

Nach Einbetten der Lamine muss überstehender Triflex HeatTec Kleber EP rückstandslos entfernt werden, um eine einwandfreie Zwischenhaftung zum nachfolgenden Triflex Beschichtungs- bzw. Abdichtungssystem zu gewährleisten. Alternativ kann Triflex HeatTec Kleber EP mit Quarzsand im Überschuss abgestreut werden. Nach Aushärtung des Klebers wird der überschüssige Quarzsand entfernt.

### Materialverbrauch

Ca. 6,0 kg/m<sup>2</sup> bei einer Rautiefe  $R_T = 0,5$  mm  
Der Verbrauch ist abhängig von der Untergrundbeschaffenheit.

### Topfzeit

Ca. 7 Min. bei +20 °C

### Trockenzeit

Begehbar nach: ca. 5 Std. bei +20 °C  
Folgebearbeitung nach: ca. 12 bis 18 Std. bei +20 °C  
Belastbar nach: ca. 3 Tagen bei +20 °C

Kleber

# Triflex HeatTec Kleber EP



## Produktinformation

### Hinweise auf besondere Gefahren

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 2

### Sicherheitsratschläge

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 7 und 8

### Maßnahmen bei Unfällen und Bränden

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 4, 5 und 6

### Grundlegende Hinweise

Wir gewährleisten die gleichbleibend hohe Qualität unserer Produkte. Den Triflex-Systemen dürfen keine systemfremden Stoffe zugemischt werden.

Die anwendungstechnische Beratung über den Einsatz unserer Produkte beruht auf umfangreichen Entwicklungsarbeiten sowie langjährigen Erfahrungen und erfolgt nach bestem Wissen. Die verschiedenartigsten Anforderungen am Objekt, unter den unterschiedlichsten Bedingungen, machen jedoch eine Prüfung auf Eignung für den jeweiligen Zweck durch den Verarbeiter notwendig. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Erzeugnisse dienen, bleiben vorbehalten.