

# AUSHÄRTEZEITEN

Kartuschentemperatur (Mörtel)	Verarbeitungszeit	Temperatur im Verankerungsgrund	Aushärtezeit
		$\pm 0^{\circ}\text{C} - + 5^{\circ}\text{C}$	6 Std.
+ $5^{\circ}\text{C} - +10^{\circ}\text{C}$	20 Min.	+ $5^{\circ}\text{C} - +10^{\circ}\text{C}$	3 Std.
+ $10^{\circ}\text{C} - +20^{\circ}\text{C}$	10 Min.	+ $10^{\circ}\text{C} - +20^{\circ}\text{C}$	2 Std.
+ $20^{\circ}\text{C} - +30^{\circ}\text{C}$	6 Min.	+ $20^{\circ}\text{C} - +30^{\circ}\text{C}$	60 Min.
+ $30^{\circ}\text{C} - +40^{\circ}\text{C}$	4 Min.	+ $30^{\circ}\text{C} - +40^{\circ}\text{C}$	30 Min.

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

Zur Verarbeitung muss die Kartuschentemperatur mindestens +  $5^{\circ}\text{C}$  betragen. Bei längeren Verarbeitungszeiten, d. h. Arbeiten mit Unterbrechungen, ist der Mischer zu wechseln.