

Aushärtezeiten

FIS P 300 T Kartuschentemperatur (Mörtel) [°C]	Maximale Verarbeitungszeit t_{work} [Min.]	Temperatur im Verankerungsgrund [°C]	Minimale Aushärtezeit t_{cure}	
			[Std.]	[Min.]
		0 – +5	6	–
+5 – +10	15	+5 – +10	3	–
+10 – +20	8	+10 – +20	2	–
+20 – +30	5	+20 – +30	–	60
+30 – +40	3	+30 – +40	–	30

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.