

Aushärtezeiten

FIS P 380 C Kartuschentemperatur (Mörtel) [°C]	Maximale Verarbeitungszeit t_{work} [Min.]	Temperatur im Verankerungsgrund [°C]	Minimale Aushärtezeit t_{cure}	
			[Std.]	[Min.]
		-5 – 0	6	–
		0 – +5	3	–
+5 – +20	5	+5 – +20	–	90
+20 – +30	4	+20 – +30	–	45
+30 – +40	2	+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.