

Aushärtezeiten

FIS VS			
Kartuscentemperatur (Mörtel)	Verarbeitungszeit	Temperatur im Verankerungsgrund	Aushärtezeit
[°C]	[Min.]	[°C]	
–	–	± 0°C – + 5	6 Std.
+ 5°C – +10	20	+ 5°C – +10	3 Std.
+10°C – +20	10	+10°C – +20	2 Std.
+20°C – +30	6	+20°C – +30	60 Min.
+30°C – +40	4	+30°C – +40	30 Min.

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

Zur Verarbeitung muss die Kartuscentemperatur mindestens + 5 °C betragen. Bei längeren Verarbeitungszeiten, d. h. Arbeiten mit Unterbrechungen, ist der Mischer zu wechseln.