

AUSHÄRTEZEITEN FIS VL

Kartuschentemperatur (Mörtel)	Verarbeitungszeit	Temperatur im Verankerungsgrund	Aushärtezeit
		- 5°C - ± 0°C	24 Std.
+ 0°C - + 5°C	13 Min.	± 0°C - + 5°C	3 Std.
+ 5°C - +10°C	9 Min.	+ 5°C - +10°C	90 Min.
+10°C - +20°C	5 Min.	+10°C - +20°C	60 Min.
+20°C - +30°C	4 Min.	+20°C - +30°C	45 Min.
+30°C - +40°C	2 Min.	+30°C - +40°C	35 Min.

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.

AUSHÄRTEZEITEN FIS VL HIGH SPEED

Kartuschentemperatur (Mörtel)	Verarbeitungszeit	Temperatur im Verankerungsgrund	Aushärtezeit
		-15°C - -10°C ¹⁾	12 Std.
		-10°C - - 5°C ¹⁾	8 Std.
- 5°C - ± 0°C ¹⁾	5 Min.	- 5°C - ± 0°C	3 Std.
0°C - + 5°C	5 Min.	± 0°C - + 5°C	90 Min.
+ 5°C - +10°C	3 Min.	+ 5°C - +10°C	45 Min.
+10°C - +20°C	1 Min.	+10°C - +20°C	30 Min.

¹⁾ Ohne Zulassung.

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.