

# Aushärtezeiten Mörtel

Verankerungsgrund		-5 °C bis 0 °C	0 °C bis +5 °C	+5 °C bis +10 °C	+10 °C bis +20 °C	+20 °C bis +30 °C	+30 °C bis +40 °C
Aushärtezeit	[h]	24 *	3 *	90 min *	60 min *	45 min *	35 min *
Verarbeitungszeit	[min]	–	13	9	5	4	2

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 Statikmischer zu wechseln.

\* Bei zulassungsrelevanten Verankerungen erst ab +5 °C zu verwenden.