



Produktinformation

Einsatzbereiche

Triflex Schachtrahmenverguss wird bei der Sanierung von Schacht-
abdeckungen für den Verguss der Schachtrahmen verwendet und kann
sowohl bei konventionellen als auch bei selbstnivellierenden einwulzbaren
Schachtabdeckungen eingesetzt werden.

Eigenschaften

Das Triflex Schachtrahmen Sanierungssystem auf Polymethylmethacrylatbasis
(PMMA) besteht aus zwei Komponenten und verfügt über zahlreiche
Eigenschaften, die es zu einer optimalen Wahl bei der Sanierung von
Schachtabdeckungen macht.

- Keine Beschädigung des frisch sanierten Schachtkopfes durch
Verdichtungsarbeiten
- Schnell aushärtend: Die maximale Endfestigkeit wird bereits
nach 30 Min. erreicht
- Frost- und tausalzbeständig
- Volumenbeständig
- Wasserundurchlässig
- Lösemittelfrei
- Verguss und Fahrbahnanschluss in einem Arbeitsgang durchführbar
- Verguss und Fahrbahnanschluss mit nur einem Produkt
- Ganzjährig verarbeitbar
- Witterungsbeständig
- Sehr gute Fließfähigkeit
- Verschleißfest
- UV-beständig
- Mechanisch hoch belastbar

Lieferform

Eimerware / Papiersack

2,50 kg	Triflex Schachtrahmenverguss R Basisharz *
20,00 kg	Triflex Schachtrahmenverguss S Pulver
22,50 kg	

* Triflex Schachtrahmenverguss R Basisharz wird je nach Jahreszeit in der
Einstellung Sommer oder Winter produziert. Siehe Produktetikett.

Eine Katalysatorzugabe ist nicht erforderlich!

Farbtöne

7022 Dunkelgrau



Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei sowie ungemischt ca. 12 Monate haltbar. Direkte
Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte, auch auf der Baustelle, vermieden werden.

Verarbeitungsbedingungen

Triflex Schachtrahmenverguss kann bei Untergrund- und
Umgebungstemperaturen von mind. +5 °C bis max. +35 °C verarbeitet
werden. In geschlossenen Räumen ist eine Zwangsentlüftung mit
mind. 7-fachem Luftaustausch pro Stunde vorzusehen.

Vorbereitung des Untergrundes

Der Untergrund muss tragfähig, trocken und frei von losen oder
haftungsmindernden Bestandteilen sein. Die Untergrundhaftung ist im
Einzelfall am Objekt zu prüfen.

Bei Ausführung muss die Oberflächentemperatur mind. 3 °C über dem
Taupunkt liegen. Bei Unterschreitung kann sich auf der zu bearbeitenden
Oberfläche ein trennend wirkender Feuchtfilm bilden (DIN 4108-5,
Tab. 1). Siehe Taupunkttemperaturtabelle.

Mischanleitung

Triflex Schachtrahmenverguss R wird mit Triflex Schachtrahmenverguss S
im Mischungsverhältnis 1:8 klumpenfrei bei langsam laufenden Rührwerk
gemischt. Eine Katalysatorzugabe ist nicht erforderlich!
Mischzeit: mind. 2 Min.

Materialverbrauch

Ca. 2,20 kg/m² pro mm Schichtdicke auf glatter ebener Fläche.
Verbrauch bei einer Mindestdicke von 5 mm: ca. 11 kg/m².



Produktinformation

Topfzeit

Sommereinstellung:
Ca. 15 Min. bei +20 °C

Wintereinstellung:
Ca. 20 Min. bei +5 °C

Trockenzeit

Sommereinstellung:
Regenfest nach: ca. 20 Min. bei +20 °C
Belastbar/überrollbar nach: ca. 35 Min. bei +20 °C

Wintereinstellung:
Regenfest nach: ca. 25 Min. bei +5 °C
Belastbar/überrollbar nach: ca. 35 Min. bei +5 °C

Biegezug- und Druckfestigkeiten

Druckfestigkeit nach DIN EN 196-1:2005-05: 58,55 N/mm²
Biegezugfestigkeit nach DIN EN 196-1:2005-05: 15,35 N/mm²

Frost- und Tausalzbeständigkeit

Die Frost- und Tausalzbeständigkeit ist gegeben.

Entfernung der Schalung

Die Schlauchschalung muss vor der Verwendung mit Triflex Trennmittel eingefettet werden.

Bereits nach 15 Min. bei +20 °C kann die Schlauchschalung entfernt werden.

Hinweise auf besondere Gefahren

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 2

Sicherheitsratschläge

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 7 und 8

Maßnahmen bei Unfällen und Bränden

Siehe Sicherheitsdatenblatt, Abschnitt 4, 5 und 6

Grundlegende Hinweise

Wir gewährleisten die gleich bleibend hohe Qualität unserer Produkte. Den Triflex Systemen dürfen keine systemfremden Stoffe zugemischt werden.

Die anwendungstechnische Beratung über den Einsatz unserer Produkte beruht auf umfangreichen Entwicklungsarbeiten sowie langjährigen Erfahrungen und erfolgt nach bestem Wissen. Die verschiedenartigsten Anforderungen am Objekt, unter den unterschiedlichsten Bedingungen, machen jedoch eine Prüfung auf Eignung für den jeweiligen Zweck durch den Verarbeiter notwendig. Änderungen, die dem technischen Fortschritt oder der Verbesserung unserer Erzeugnisse dienen, bleiben vorbehalten.