

Verarbeitungsvorschrift BUROFIX®

Die in diesem Dokument aufgeführten Vorschriften sind bei der Verarbeitung und Installation des jeweiligen Kleber / Mörtel zu beachten! Eine Modifikation oder Abweichung von den Verarbeitungsvorschriften kann zu erheblichen Installationsproblemen und ggf. zu einem vollständigen Versagen des installierten Feuerfestmaterials führen! Diese Verarbeitungsvorschrift beschreibt generelle Richtlinien zur Lagerung, Verarbeitung und Installation des genannten Feuerfestmaterials. Sollte es z.B. aufgrund individueller Baustellenbedingungen notwendig erscheinen, von dem hier beschriebenen Verfahren abzuweichen, muss vor der Verarbeitung Rücksprache mit der Refratechnik Ceramics GmbH genommen werden!

Allgemeines:

- BUROFIX® ist ein verarbeitungsfertiger Kleber mit einer silikatisch/chemischen Bindung, der in 20kg Kunststoffeimern geliefert wird. Er auf der Baustelle mit einem Quirl aufgeführt.

Lagerung:

- Generell gilt: Trocken, kühl und frostfrei lagern!
- Die auf der Produktinformation angegebene Lagerfähigkeit gilt bei Lagerung gemäß unseren Empfehlungen und ab Produktionsdatum. Dieses Datum entnehmen Sie bitte dem Verpackungsaufdruck.
- Bei unsachgemäßer Lagerung kann ein Produkt auch weit vor Ablauf der angegebenen Lagerzeit unbrauchbar bzw. in seiner Qualität eingeschränkt werden.
- Die Original-Schrumpffolie sollte als zusätzlicher Schutz so lange wie möglich um die Paletten belassen werden. Die Palettenschutzfolie ersetzt keine Überdachung.
- Die Stapelung der von uns ausgelieferten Waren (Kunststoffeimer, Hobbocks,

etc.), erfolgt in Eigenverantwortung des Spediteurs, bzw. Kunden. Refratechnik Ceramics GmbH übernimmt keine Verantwortung aus etwaigen hieraus entstandenen Folgeschäden (Beschädigungen der Verpackung, Personenschäden, etc.).

Schutz und Sicherheit des Personals:

- Verwenden Sie stets einen geeigneten Augenschutz, Staubmaske, Schutzkleidung und Arbeitshandschuhe!
- Aufgrund alkalischer Reaktionen ist ein direkter Hautkontakt zu vermeiden.
- Nach der Verarbeitung des Materials gründlich waschen!
- Beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt!

Mischen:

- Zum Mischen ist ein sauberer Quirl erforderlich.
- Den Kleber vor Gebrauch gut aufmischen und ggf. mit Wasser verdünnen.
- Es sind stets komplette Verpackungseinheiten (1 Eimer) anzumischen. Eine Ent-

nahme von Teilmengen kann zu Entmischungen und abweichenden Materialeigenschaften führen.

- Mischdauer ca. 1 Minute.
- Die Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 15 und 25°C liegen, darf aber in keinem Fall 5°C unterschreiten.

Verarbeitung:

- Material bis zur Verwendung trocken lagern! Verarbeitung nur über 5°C.
- Der Untergrund muss staubfrei und frei von losen Partien, Schlacken etc. sein. Manchmal empfiehlt sich ein Vornässen des Untergrunds mit dem Silikatbinder um eine bessere Haftung zu erzielen.
- Eine Verwendung von angetrockneten / eingetrockneten Kleberresten ist nicht möglich.

Abbinden – Aushärten:

- Niedrige Temperaturen (<10°C) können den Abbindeprozess verzögern oder sogar verhindern. Zur Verkürzung der Abbindezeit sollte eine Luftvorwärmung (z.B. mit Strahlungsbrenner) erfolgen.

Auf keinen Fall darf die Masse während des Erhärtungsprozesses gefrieren. Unter Umständen muss auch der Einbauort selbst beheizt werden.

- Bei Temperaturen über 25 °C kann sich der Abbindeprozess dagegen erheblich beschleunigen.

Trocknen – Aufheizen:

- Nach dem Einbringen sollte eine mindestens 12-stündige Trocknung an Luft erfolgen, bevor mit dem eigentlichen Aufheizprozess begonnen wird. Der Kleber enthält keinen Härter, somit ist die Grünfestigkeit (nach 24h Luft) nur mäßig ausgebildet und es ist ein Aufheizen auf 150°C notwendig um die endgültige Festigkeit zu erreichen.