

Verarbeitungsvorschrift BUROMUR® C

Die in diesem Dokument aufgeführten Vorschriften sind bei der Verarbeitung und Installation des jeweiligen Mörtels / Kleber 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:

- BUROMUR® C ist ein chemisch abbin- dender Mörtel / Kleber. Trocken in 25kg Säcken angeliefert, wird er auf der Bau- stelle mit Wasser angemischt und verar- beitet. Volumenänderung während La- gerung und Transport hat keinen Ein- fluss auf die Qualität.
- Die Erhärtung erfolgt bei Raumtempera- tur.

Lagerung:

- Generell gilt: Trocken, kühl und frostfrei lagern!
- Die auf der Produktinformation angege- bene Lagerfähigkeit gilt bei Lagerung gemäß unseren Empfehlungen und ab Produktionsdatum. Dieses Datum ent- nehmen Sie bitte dem Verpackungsauf- druck.
- Eine Verwendung nass oder klumpig ge- wordener oder überlagerter Feuerbetone und Mörtel ist nicht möglich.
- Bei unsachgemäßer Lagerung kann ein Produkt auch weit vor Ablauf der ange- gebenen Lagerzeit unbrauchbar bzw. in seiner Qualität eingeschränkt werden.

- Die Original-Schrumpffolie sollte als zu- sätzlicher Schutz so lange wie möglich um die Paletten belassen werden. Die Palettenschutzfolie ersetzt keine Über- dachung.
- Auch stehende Nässe, z.B. durch unge- nügende Drainage des Lagerplatzes, kann das Material schädigen.
- Die Stapelung der von uns ausgeliefer- ten Waren (Sackware, Big Bags, etc.), erfolgt in Eigenverantwortung des Spe- diteurs, bzw. Kunden. Refratechnik Ce- ramics GmbH übernimmt keine Verant- wortung aus etwaigen hieraus entstan- denen Folgeschäden (Beschädigungen der Verpackung, Personenschäden, etc.).

Schutz und Sicherheit des Personals:

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

Mischen:

- Mischer, Werkzeuge, Fördereinrichtun- gen etc. müssen sauber und frei von jeg- lichen Verunreinigungen sein!
- Es soll ein sauberer Zwangsmischer ver- wendet werden. Es ist auch ein Anma- chen mit Quirlgeräten / Fassrühren mög- lich.
- Es sind stets komplette Verpackungsein- heiten (1 Sack) anzumischen. Eine Ent- nahme von Teilmengen kann zu Entmi- schungen und abweichenden Materi- aleigenschaften führen.
- Verwenden sie nur Wasser in Trinkwas- serqualität, da sonst das Abbindeverhal- ten beeinflusst werden könnte.
- Wasserzusatz:
16-18 Liter/100kg
- Vor Verarbeitung einen Sackinhalt (25 kg) entleeren und trocken durchmischen (10-30 Sekunden). Zunächst die mini- male Wassermenge langsam zugeben und mischen. Wenn erforderlich kann eine weitere Wasserzugabe bis zur an-

gegebenen maximalen Wassermenge erfolgen um die gewünschte Konsistenz einzustellen. Die Nassmischzeit sollte unter optimalen Bedingungen ca. 5 Minuten nach der letzten Wasserzugabe betragen.

- Die Wassertemperatur 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.

- Die Temperatur der fertigen Mischung und der zu mischenden Materialien sollte bei der Verarbeitung zwischen 10 und 25°C betragen. Niedrigere bzw. höhere Temperaturen verzögern bzw. beschleunigen den Abbindeprozess deutlich.

- Chemisch abbindende Mörtel können direkt nach dem Mischen verwendet werden.

- Abgebundener Mörtel ist unbrauchbar und darf daher nicht durch Hinzufügen von Anmachflüssigkeit wieder aufbereitet werden.

- Die Verarbeitungsfähigkeit beträgt ca. 3h.

Abbinden – Aushärten:

- Niedrige Temperaturen (<10°C) können den Abbindeprozess verzögern oder sogar verhindern.

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