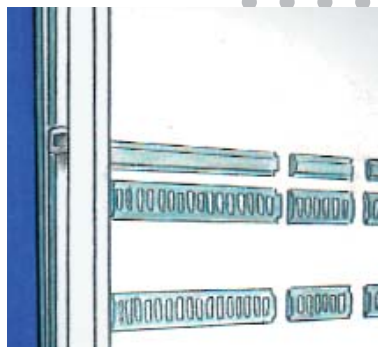


KÖRAPUR / KÖRAPOX
VERARBEITUNGSANLEITUNG
FÜR BODENBESCHICHTUNGEN



KÖMMERLING

KÖMMERLING CHEMISCHE FABRIK GMBH



BODENBESCHICHTUNG MIT KÖRAPUR 689

Zur Beschichtung von Böden bei Lastkraftwagen, Containern, Verkaufsfahrzeugen, Wohnwagen, Wohnmobilen auf Polyester, Aluminium, grundierten Stahlblechen und Holz.

Einsatz insbesondere bei Frischdienst-, Fleisch-, Fisch- und Tiefkühlfahrzeugen (geprüft bis $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$). Kann mit Lebensmitteln in Kontakt kommen, physiologisch unbedenklich. Prüfzeugnis auf Anfrage erhältlich.

Bei einer Schichtdicke von 3-4 mm reicht ein Gebinde für ca. 3 m^2 . Diese Fläche am Boden markieren.

Härter-Komponente in das Gebinde der Harz-Komponente gießen und gut auslaufen lassen. Zum Beschichten mit Körapur 689 Harz und Härter im Gewichtsverhältnis 4:1 intensiv mittels Rührgerät ca. 3 Minuten (ca. 400 Upm) mischen, bis keine Farbunterschiede mehr erkennbar sind. Empfohlene Verarbeitungstemperatur: $+22\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Die gemischte Masse in ein anderes, sauberes Gefäß gießen. In diesem Gefäß weitere 2 Minuten gut durchmischen. Nur aus diesem zweiten Gefäß verarbeiten. Der Mischprozess muss gründlich durchgeführt werden, soll aber insgesamt nicht länger als 5 Minuten dauern.

Den Inhalt des Mischgefäßes in 2 Portionen sofort ausgießen und mit einer Zahnpachtel verteilen. Die angerührte Masse muss innerhalb von max. 5 Minuten verarbeitet werden, damit ein optimaler Verlauf gegeben ist.

Zur Vermeidung von Farbschwankungen innerhalb eines Fahrzeugbodens ist darauf zu achten, dass nur Material einer Charge verwendet wird.

Die Holzfeuchte darf 8-12% nicht überschreiten. Ist dies der Fall, muss vorher mit Körapox BS 85 grundiert werden.





VERSIEGELUNG MIT KÖRAPUR 690

Zur Ausbildung einer griffigen Oberfläche haben sich zwei Verfahren auf dem Markt bewährt:

1. Überrollen der ausgehärteten Beschichtung Körapur 689 mit der quarzsandhaltigen Versiegelung Körapur 690. Diese Form der Beschichtung spart einen Arbeitsgang und zeichnet sich durch ihre sehr gleichmäßige Optik aus.

Härter-Komponente in das Gebinde der Harz-Komponente gießen und gut auslaufen lassen. Zur Versiegelung mit Körapur 690 Harz und Härter im Gewichtsverhältnis 3:1 mittels Rührgerät (ca. 400 Upm) mischen.

Empfohlene Verarbeitungstemperatur: +22 °C.

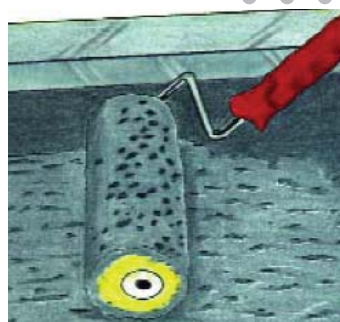
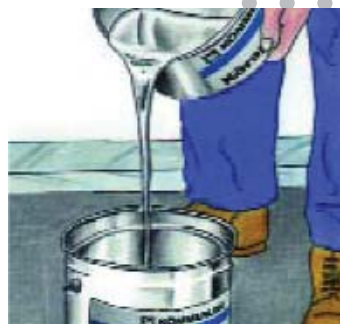
Die Masse in ein anderes Gefäß gießen und nochmals umrühren. Nur aus diesem zweiten Gefäß verarbeiten.

Anschließend mit einer Struktur-Schaumwalze gleichmäßig auf die mit Körapur 689 beschichtete Fläche aufrollen. Je nach gewünschter Strukturierung beträgt der Verbrauch ca. 600-800 g/m². Zur Variation der Struktur kann dem Gemisch bis zu 10% Körasolv PR zugesetzt werden.

Die hergestellte Fläche kann nach 24 Stunden begangen werden.

Nachgiebige Untergründe wie Holz können mit Körapur 690 nicht direkt beschichtet werden.

Zur Vermeidung von Farbschwankungen innerhalb eines Fahrzeugbodens ist darauf zu achten, dass nur Material einer Charge verwendet wird.





VERSIEGELUNG MIT KÖRAPOX BS 85

2. Einstreuen von Granulat (Korund oder Quarzsand) in die Beschichtung Körapur 689 während der Aushärtung und anschließende Versiegelung mit Körapox BS 85. Diese Form zeichnet sich durch besonders gute Verschleißigenschaften aus.

Während die aufgetragene Beschichtung Körapur 689 in der Phase des Aushärtens ist, Granulat einstreuen. Zum Begehen des Fahrzeuges haben sich hierbei Nagelschuhe bewährt. Am nächsten Tag loses Einstreumaterial abfegen.

Härter-Komponente in das Gebinde der Harz-Komponente gießen. Zur abschließenden Versiegelung mit Körapox BS 85 Harz und Härter im Gewichtsverhältnis 4:1 intensiv mittels Rührgerät (ca. 400 rpm) mischen. Empfohlene Verarbeitungstemperatur: +22 °C.

Masse in ein anderes Gefäß gießen und nochmals umrühren. Nur aus diesem zweiten Gefäß verarbeiten.

Die gesamte Fläche mittels Lammfellrolle überrollen. Verbrauch: ca. 300 g/m².

Empfohlene Verarbeitungstemperatur: +22 °C.

Zur Vermeidung von Farbschwankungen innerhalb eines Fahrzeugbodens ist darauf zu achten, dass nur Material einer Charge verwendet wird.





VERSIEGELUNG MIT KÖRAPOX BS 90

Zur rutschhemmenden Versiegelung von GFK- oder glatten Alu-Böden bei Lastkraftwagen, Containern, Verkaufsfahrzeugen, Wohnwagen, Reisemobilen. Diese Form der Beschichtung spart einen Arbeitsgang und zeichnet sich durch sehr gleichmäßige Optik aus.

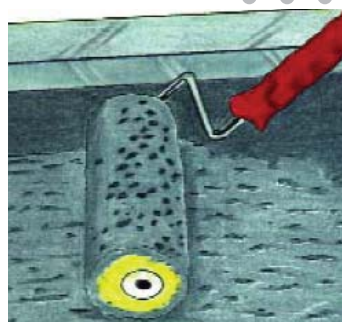
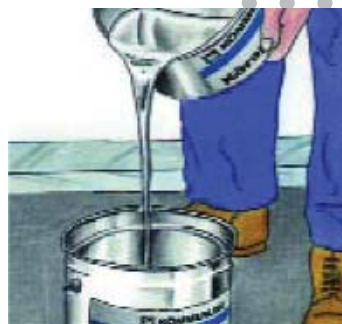
Härter-Komponente in das Gebinde der Harz-Komponente gießen und gut auslaufen lassen. Je nach gewünschter Strukturierung beträgt der Verbrauch ca. 800-1000 g/m². Zur Variation der Struktur kann dem Gemisch bis zu 5% Körasolv PR zugesetzt werden.

Zur Versiegelung mit Körapox BS 90 Harz und Härter im Gewichtsverhältnis 7:1 mittels Rührgerät (ca. 400 Upm) mischen. Empfohlene Verarbeitungstemperatur: +22 °C.

Die Masse in ein anderes Gefäß gießen und nochmals umrühren. Nur aus diesem zweiten Gefäß verarbeiten. Anschließend mit einer Struktur-Schaumwalze gleichmäßig auf die Fläche aufrollen.

Die hergestellte Fläche kann nach 24 Stunden begangen werden.

Zur Vermeidung von Farbschwankungen innerhalb eines Fahrzeugbodens ist darauf zu achten, dass nur Material einer Charge verwendet wird.



KÖMMERLING – DIE MARKE MIT DEM MEHRWERT

Unser Anspruch...

...mehr Forschung und Entwicklung!

Wir finden heute die Lösung für Ihre Anforderungen von morgen.

...mehr Sortiment!

Wir haben die breiteste Produktpalette im Markt.

...mehr Logistik!

Wir sparen Ihre Zeit.

...mehr Beratung und Schulung!

Wir wollen für Sie mehr Nutzen, mehr Sicherheit, mehr Rendite.

...mehr Service!

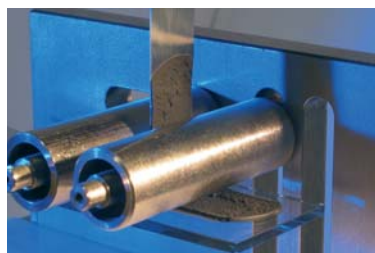
Wir setzen auf Dienstleistung.

...mehr Kommunikation!

Wir machen für Sie aktiv Markt.

...mehr Qualität!

Wir setzen auf Leistungs- statt auf Preiswettbewerb.



KÖMMERLING

KÖMMERLING CHEMISCHE FABRIK GMBH

Kömmerling Chemische Fabrik GmbH
Postfach 2162
D-66929 Pirmasens
Germany
0049 6331 562188 phone
0049 6331 561999 fax
e-mail: info@koe-chemie.de
www.koe-chemie.de

Kömmerling UK Ltd.
Unit 27, 27 Riverside Way,
Uxbridge Middlesex UB8 2YF
Great Britain
0044 1895 465-600 phone
0044 1895 465-617 fax
e-mail: enquiries@kommerlinguk.com
www.koe-chemie.com

Kömmerling Chimie S.à.r.l.
7, Rue des Corroyeurs
67200 Strasbourg
France
0033 388 288359 phone
0033 388 282223 fax
e-mail: info@koe-chemie.de
www.koe-chemie.fr

ADCO Products Inc.
4401 Page Avenue
Michigan Center MI 49254
USA
001 800 248-4010 phone
001 517 764-6697 fax
e-mail: info@adcocorp.com
www.adcocorp.com