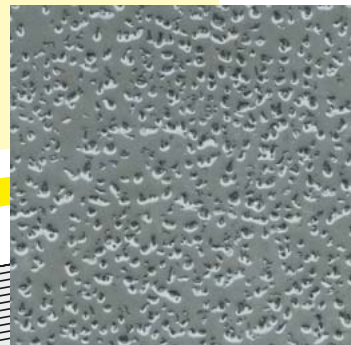
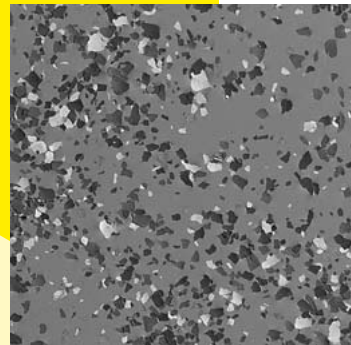
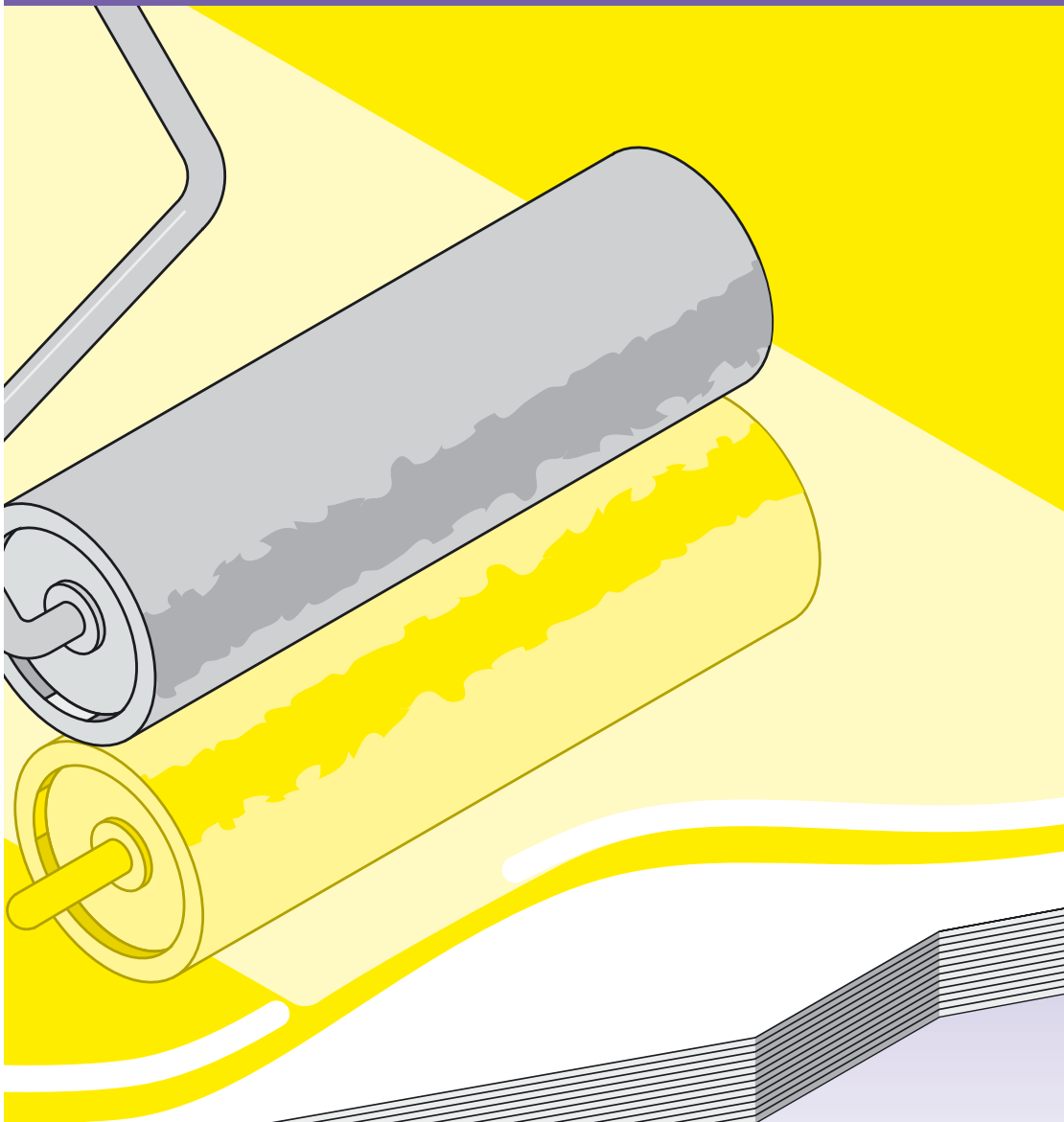


# TITGEMEYER<sup>GTO</sup>

*YOUR SOLUTION*

## ■ Bostik Marothaan Verarbeitungsanleitung



Urheberrechte vorbehalten.

Die in diesem Katalog verzeichneten technischen Daten, Leistungsbeschreibungen, Empfehlungen und Hinweise, z. B. zum Einbau der von uns angebotenen Teile, sind unverbindlich. Sie basieren auf unseren Erfahrungen. Rechtsansprüche können daraus gegen uns grundsätzlich nicht hergeleitet werden, da vielfach die Verwendung unserer Produkte außerhalb unserer Einflussnahme liegt.

Grundsätzlich ist vielmehr der Anwender verpflichtet, im Einzelfall selbst zu prüfen und zu entscheiden, ob die von uns angebotenen Komponenten Verwendung finden können.

Dieser Katalog ist unser geistiges Eigentum! Weitergabe an Dritte ist untersagt.

Nachdruck – auch auszugsweise – sowie Verwendung unserer Abbildungen und TITGEMEYER-Bestellnummern-Systeme ist nur mit unserer ausdrücklichen schriftlichen Genehmigung möglich.

**Änderungen vorbehalten.**

Lieferungen erfolgen zu unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.

**Gebr. TITGEMEYER GmbH & Co. KG**

Osnabrück

<b>Bostik Marothaan</b> Verarbeitungsanleitung	Kurzbeschreibung .....	4
	Bodenbeschichtungen .....	6
	Liefermöglichkeiten .....	7
	Verbrauchshinweise .....	8
	Vorbereitungen .....	9
	Verarbeitung .....	10
	Abschlußarbeiten .....	11
	Werkzeuge.....	13
Technische Daten .....	13	

## Kurzbeschreibung

## Polyurethan-Bodenbeschichtung

### Beschreibung Bostik Marothaan

Bostik Marothaan ist eine lösungsmittelfreie, handverarbeitbare, selbst-nivellierende Zweikomponentige Polyurethan-Bodenbeschichtung, die nach Aushärtung hervorragende Eigenschaften aufweist.

Besonders hervorzuheben sind die ausgezeichnete Zugfestigkeit bei hoher Reißdehnung, die gute Abriebfestigkeit und die hohe Einreißfestigkeit.

Durch die hervorragenden mechanischen Eigenschaften sind geringe Schichtstärken von zwei bis maximal vier Millimetern (je nach Einsatzzweck) ausreichend.

Vorteil: Geringes Gewicht und Materialverbrauch pro m<sup>2</sup>.

### Anwendung

Bostik Marothaan eignet sich für die Beschichtung von Neufahrzeugen und die Bodensanierung.

Einsatz bei:

- Nutzfahrzeugen aller Art
- Kühltransportern
- Frischdienstfahrzeugen
- Möbeltransportern
- Auffahrampen, Hebebühnen, Garagen, Lagerflächen

Die nahtlose Applikation bei Anschlüssen ergibt eine dauerhafte, alterungsbeständige Bodenbeschichtung mit automatischer Abdichtung und Korrosionsschutz.

### Eigenschaften Bostik Marothaan

- Geringes Gewicht und Materialverbrauch per m<sup>2</sup>
- Hochelastisch, ca. 50% Reißdehnung
- Temperaturstabil von -40 °C bis +90 °C
- Lösemittel- und weichmacherfrei
- Einfach aufzubringen
- Selbst-nivellierend
- Individuelles Design möglich
- Abriebfest und rutschsicher
- Beständig gegen organischen Befall
- Hohe Druckbelastbarkeit
- Chemikalienbeständigkeit (im Einzelfall anfragen!)
- Wasserdampfdiffusionsfähig
- Höchste Alterungsbeständigkeit
- Lebensmittelunbedenklich (TNO zertifiziert gemäß 90/128/EEC)
- Geräuschdämmend
- UV-beständige Versiegelung möglich
- Nicht leitfähig (kann sich daher aber statisch aufladen)

### **Geeignete Untergründe**

Mit entsprechenden Primern können nahezu sämtliche Untergründe bearbeitet werden:

- Holz
- GFK, Polyester
- Aluminium
- Stahl
- Alte PU/Epoxy-Beschichtungen
- Beton

### **Farbtöne**

- Betongrau ähnlich RAL 7023<sup>1</sup>

### **Versiegelungen**

- Einkomponentige UV-Schutz-Versiegelung auf Polyurethanbasis bietet eine sehr hohe UV-Stabilität<sup>2</sup>  
Weitere Vorteile: gute Lösemittelbeständigkeit, hohe Abriebfestigkeit
- Versiegelung mit dem Grundmaterial Bostik Marothaan ist auch möglich
- Marotop Versiegelung grau RAL 7023<sup>1</sup>
- Besandete Versiegelung Marocoat grau RAL 7023<sup>1</sup>

### **Farben**

- Transparent
- Betongrau ähnlich RAL 7023<sup>1</sup>

<sup>1</sup> Farbton kann je nach Nutzungsart heller oder dunkler werden; dies hat aber im Regelfall keinen Einfluss auf die Qualität.

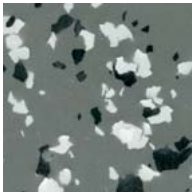
<sup>2</sup> Durch eine langfristige, permanente, intensive Sonneneinstrahlung kann es zu geringfügigen Farbveränderungen kommen.

## Bodenbeschichtungen



**V1 Glatter Fließboden**

Der Fließboden wird einfach in zwei Millimetern Schichtstärke aufgebracht. Die Oberfläche kann anschließend mit der UV-Schutz-Versiegelung (transparent oder blau) versiegelt werden, um einen optimalen UV-Schutz zu gewährleisten.



**V2 Farbchipsfließboden**

Der Fließboden wird mit Farbchips (ca. 10 mm groß) in beliebig verschiedenen Farben bestreut. Die Oberfläche wird mit der transparenten UV-Schutz-Versiegelung versiegelt, um einen optimalen UV-Schutz zu gewährleisten und eine Verunreinigung der Farbchips zu verhindern.

Schichtstärke: 2 mm

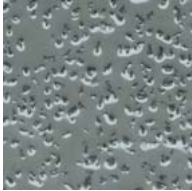


**V3 Rutschfester Fließboden mit Mandurax<sup>1</sup>**

Der Fließboden wird mit Mandurax (0,5–1,0 mm oder 1,0–2,0 mm) bestreut.

Vorteil dieser Variante: Sehr hoher Rollwiderstand, da die Oberfläche wie „Schmirgelpapier“ beschaffen ist.

Schichtstärken: 3 und 4 mm



**V4 Rutsch- und abriebfester Fließboden mit Mandurax<sup>1</sup> und Versiegelung (Mit Reibbeiwertgutachten  $\mu > 0,6$ , TÜV-Nord)**

Der Fließboden wird wie Variante V3 mit Mandurax bestreut. Nach Aushärtung wird der Boden noch mit der UV-Schutz-Versiegelung (transparent oder blau) oder dem Grundmaterial Bostik Marothaan versiegelt.

Vorteil dieser Variante: Extrem hohe Abriebfestigkeit und bei Verwendung der UV-Schutz-Versiegelung optimale UV-Stabilität durch die zusätzliche Versiegelung. Zudem lässt sich der Boden einfacher reinigen, da sich Schmutzpartikel nicht so sehr im Mandurax-Granulat festsetzen können.

Schichtstärken: 3 und 4 mm



**V5 Rutschfester Fließboden mit besandeter Versiegelung Marocoat**

<sup>1</sup> Mandurax ist ein Aluoxid (Farbe anthrazit), das wir anstelle von Quarzsand als Einstreumaterial empfehlen und anbieten, da es viel härter als Quarzsand ist (ca. 10x härter) und damit eine höhere Abriebfestigkeit gewährleistet. Selbstverständlich kann auch Quarzsand verwendet werden.

### Lieferformen

Produkt	Gebinde-Gewicht		Artikel-Nr.
Marothaan Komp. A	Dose	10 kg	<b>830 260 000</b>
Hardener 4300 B (Härter)	Dose	2,34 kg	<b>830 264 000</b>
Marothaan Komp. A	Dose	5 kg	<b>830 261 000</b>
Hardener 4300 B (Härter)	Dose	1,17 kg	<b>830 262 000</b>

Farbgleich markierte Artikel sind A und B Komponenten die immer zusammen benötigt werden.

### Mandurax

Körnung [mm]	Lieferform	Artikel-Nr.
0,5–1,0 extra fein (Grad 18)	25-kg-Sack	<b>830 210 000</b>
1,0–2,0 fein (Grad 12)	25-kg-Sack	<b>830 211 000</b>

### Farbchips

Gebinde [g]	Farbe	Lieferform	Artikel-Nr.
500	englischrot	Eimer	<b>830 235 003</b>
500	königsblau	Eimer	<b>830 235 004</b>
500	grasgrün	Eimer	<b>830 235 007</b>
500	grau	Eimer	<b>830 235 008</b>
500	weiß	Eimer	<b>830 235 009</b>
500	schwarz	Eimer	<b>830 235 010</b>

### Transparente UV-Schutz-Versiegelung (Basis Poyurethan)

	Lieferform	Artikel-Nr.
UV-Schutzversiegelung glänzend (1K)	4-kg-Dose	<b>830 297 000</b>
Marotop Versiegelung grau (2K) Komp. A RAL 7023	2,2-kg-Dose	<b>830 263 000</b>
Hardener 4300B Komp. B (Härter zu Marotop A)	1,17-kg-Dose	<b>830 262 000</b>
Bostik Solvent 250 (Verdünnung für Bostik Marothaan)	1000-ml-Dose	<b>830 420 000</b>
Marocoat besandete Versiegelung Komp. A	3-kg-Dose	<b>830 222 000</b>
Marocoat Härter	0,75-kg-Dose	<b>830 221 000</b>

### Vorbehandlung Stellmittel / Reiniger

	Lieferform	Artikel-Nr.
Simson Primer 209 A (zweikomponentig)	Komp. A 5,0 kg	<b>830 215 000</b>
Hardener 4300 B (Härter zu 209 A)	Komp. B 1,17 kg	<b>830 262 000</b>
Bostik Supergrip 5001 HR	1000-ml-Dose	<b>816 896 000</b>
Solvent 250 (Verdünnung)	1000-ml-Dose	<b>830 420 000</b>

**Verbrauchshinweise**

**Vorbehandlungsprodukte**

Produkt	Verbrauch [ml/m <sup>2</sup> ]
Simson Primer 209	250–300
Bostik Supergrip 5001 HR	50

**Bostik Marothaan (A+B)**

Schichtstärke [mm]	Verbrauch [kg/m <sup>2</sup> ]
1	1,5
2	3
3	4,5
4	6

**Mandurax**

Verbrauch ca. [kg/m <sup>2</sup> ]
0,8–1,0 <sup>4</sup>

**Farbchips**

Verbrauch ca. [g/m <sup>2</sup> ]
100

**Versiegelung**

Marotop A+B [g/m <sup>2</sup> ]	UV-Schutz Transparent <sup>1</sup> ca. [g/m <sup>2</sup> ]	GETO Marocoat (A+B) ca. [g/m <sup>2</sup> ]	Grundmaterial Antislip Design (A+B) <sup>2</sup> [g/m <sup>2</sup> ]
ca. 500	100 <sup>3</sup>	500	ca. 500

<sup>1</sup> Gleicher Verbrauch mit zugemischter Farbpaste

<sup>2</sup> Angemischtes Bostik Marothaan sollte mit Bostik Solvent 250 verdünnt werden, um ein leichteres Aufrollen zu ermöglichen.

Mischungsverhältnis: 500 ml (= 6–8%) Bostik Solvent 250 wird in ein angerührtes 12,3-kg-Gebinde Bostik Marothaan gemischt.

<sup>3</sup> Gilt für glatte Oberflächen. Bei Versiegelung von Einstreumaterial steigt der Verbrauch in Abhängigkeit der Granulatgröße.

<sup>4</sup> Entspricht effektivem Verbrauch! Dadurch, dass sich nicht das komplette Einstreumaterial mit dem Grundmaterial verbindet, sind je nach Zeitpunkt des Einstreuens und Einstreuweise bis zu 3,0 kg/m<sup>2</sup> als Verbrauch anzusetzen. Überschüssiges Einstreumaterial wird nach Durchhärtung des Bodens abgelegt und kann wiederverwendet werden.



## Allgemeine Hinweise

**Beachten Sie neben den nachfolgenden Verarbeitungshinweisen auch die Vorbehandlungstabellen, Verarbeitungs- und Ablüftzeiten auf Seite 87.**

Bostik Marothaan kann aufgrund der relativ langen Topfzeit (ca. 55 Minuten bei 20 °C) problemlos manuell aufgetragen werden. Voraussetzung für die lange Topfzeit ist **das komplette Ausgießen des Gebindes nach Vermischung der Komponenten A+B.**

**ACHTUNG:** Bei extrem hoher Temperatur kann das Material nach Vermischen im Eimer sehr schnell hart werden, sollte es nicht sofort ausgegossen werden! Generell wird das Material im Eimer warm, sobald es vermischt wurde und im Eimer bleibt (natürliche, chemische Reaktion)!

Untergrund- und Umgebungstemperatur sollte zwischen +10 °C und +25 °C liegen, optimal sind 20 °C. Bostik Marothaan sollte nicht direktem Lichteinfall ausgesetzt werden, da die UV-Strahlung zu Verfärbungen führen kann. Daher empfehlen wir zusätzlich unsere UV-Schutz-Versiegelung.

**Bei Extrembelastungen jeglicher Art unbedingt Rücksprache halten!**

## Untergrundvorbereitungen

1. Spalten oder Löcher sind vor dem Beschichten zu schließen, da sie sich sonst nach dem Beschichten abzeichnen. Kleine Löcher oder Unebenheiten können mit Körapur 135 abgedichtet werden. Stöße zwischen den Platten oder Anschlüsse an andere Materialien können auch mit in Simson Primer 209 eingelegten Glasfaserstreifen abgedeckt werden. Größere Spalten müssen mit Holz o. ä. gefüllt werden. Details (Randwinkel etc.) aus Stahl oder Alu müssen gemäß Vorbehandlungstabelle vorbereitet werden.
2. Die Untergründe müssen sauber, trocken und fettfrei sein und eine gute Tragkraft aufweisen. Lose bzw. nicht ausreichend tragfähige Schichten und Teile müssen mechanisch entfernt werden.
3. Die Untergründe müssen gemäß der Vorbehandlungstabelle vorbehandelt werden. Sollte ein Primer benötigt werden, empfehlen wir, diesen mit einem Lackierroller (ist lösemittelbeständig) aufzurollen.

**4. Wichtig bei Holz: Die maximale Holzfeuchte darf 13% nicht überschreiten.**

5. Die zu beschichtende Fläche muss waagrecht ausgerichtet sein.

## Anmischen Bostik Marothaan

Komp. A und Hardener 4300B im Eimer zusammenfügen und ca. drei Minuten gut vermischen und aufrühren mittels Bohrmaschine mit Flügelrührer bei ca. 400 U<sub>p</sub>M. Auf gute Durchmischung der Rand- und Bodenbereiche achten. Gemisch danach direkt auf den Untergrund aufgießen.

**ACHTUNG:** Gebinde nicht „leerkratzen“, sondern nur „leergießen“, da sonst evt. nicht vermischte Teile der Komp. A oder B mit auf die Fläche gelangen können und somit nicht aushärten und für eine mangelhafte Beschichtung sorgen.

Sollten mehrere Gebinde benötigt werden, ist es empfehlenswert, während des Auftragens des ersten Ansatzes bereits mit dem Mischen des zweiten Ansatzes zu beginnen.

## Anmischen Versiegelungen

### • UV-Schutz-Versiegelung (und Beimischen der Farbpaste)

**Hinweis:** Die zu versiegelnde Fläche vor direkter Sonneneinstrahlung schützen, die Bodentemperatur darf nicht über 25 °C liegen! Abbindendes Material vor direkter Sonneneinstrahlung und Zugluft schützen.

Die Versiegelung mittels Bohrmaschine mit Flügelrührer bei ca. 400 U/min homogen (gleichmäßig) anrühren. Anschließend mittels Lackierroller die Versiegelung gleichmäßig kreuzweise rollend auf die Fläche auftragen. Dabei entstehende Überlappungsbereiche möglichst klein halten.

**ACHTUNG:** Durch eine ungleichmäßige Verteilung des Materials mit der Walze oder nicht ausreichendes Nachwalzen können Schattierungen und Streifen entstehen. Die Versiegelungsarbeiten sollten möglichst in einem Arbeitsgang erfolgen. Bei Unterbrechungen der Versiegelungsarbeiten diese durch sauberes Abkleben begrenzen und nach einer Gelierzeit von ca. einer Stunde entfernen. Hierdurch wird eine saubere Zwischennaht erstellt.

## Verarbeitung

### Aufbringen der einzelnen Varianten

#### V1 Glatter Fließboden

Empfohlene Schichtstärke: 2 mm

Bostik Marothaan wie beschrieben anrühren und aufbringen (ausgießen).

Danach mittels Zahnspachtel 4/4 mm auf dem Untergrund gleichmäßig verteilen.

Direkt nach Verlegen das Material mit einer Stachelwalze kreuzweise rollend entlüften, um eine Blasenbildung zu verhindern. Bei großen Flächen empfehlen wir zusätzlich Nagelschuhe, um im gesamten Bereich entlüften zu können.

Nachdem der Boden begehbar ist, kann noch die UV-Schutz-Versiegelung mittels Lackierroller aufgetragen werden, um eine gute UV-Stabilität zu erzielen.

Verarbeitungszeiten und Materialverbräuche gemäß Tabellen.

#### V2 Farbchipsfließboden

Empfohlene Schichtstärke: 2 mm

Vorgehensweise gemäß Variante V1. Nach dem Entlüften dann die Farbchips von Hand oder mittels Abstreupistole einwerfen.

Um eine gute UV-Stabilität zu erzielen und ein Verschmutzen der Farbchips zu verhindern, ist ein Versiegeln mit der transparenten UV-Schutz-Versiegelung mittels Lackierroller empfehlenswert, sobald der Boden begehbar ist.

Verarbeitungszeiten und Materialverbräuche gemäß Tabellen.

#### V3 Rutschfester Fließboden mit Mandurax

Empfohlene Schichtstärken: 3 und 4 mm

Vorgehensweise gemäß Variante V1, allerdings Zahnspachtel 6/6 mm verwenden. Nach dem Entlüften und der Einhaltung der Abstreuzeiten (siehe Tabelle), das Mandurax von Hand oder mittels Abstreupistole einwerfen. Gegebenenfalls nach zehn Minuten erneut Mandurax einwerfen.

Boden danach aushärten lassen und überschüssiges Mandurax abfegen.

Verarbeitungszeiten und Materialverbräuche gemäß Tabellen.

#### **V4 Rutsch- und abriebfester Fließboden mit Mandurax und Versiegelung**

Empfohlene Schichtstärken: 3 und 4 mm

Vorgehensweise gemäß Variante V3. Nach dem Abfegen des Mandurax wird auf die Oberfläche entweder die Marotop A+B-Versiegelung oder das Grundmaterial Bostik Marothaan (verdünnt mit Bostik Solvent 250, siehe Tabelle „Materialverbände“) mittels Lackierroller aufgerollt. Verarbeitungszeiten und Materialverbräuche gemäß Tabellen.

#### **V5 Rutschfester Fließboden mit besandeter Versiegelung Marocoat**

Vorgaben wie bei V1. Nach dem Aushärten der Beschichtung wird die besandete Versiegelung Marocoat mittels feiner Zahnpachtel aufgezogen und mit Lackrolle gleichmäßig verteilt. Zuvor wird das Marocoat, wie das Marothaan, mit seinem Härter verrührt.

### **Abschlussarbeiten**

#### **Reinigen der Arbeitsgeräte und Hände**

Die Arbeitsgeräte sind sofort mit Bostik Supergrip 5001 HR zu säubern. Ausgehärtetes Material lässt sich nur noch mechanisch entfernen. Hände und Haut sofort mit warmen Seifenwasser gründlich reinigen.

### **Entsorgung**

- Ausgehärtetes Material:  
In Absprache mit den zuständigen örtlichen Behörden in der Regel als Haus-/Gewerbemüll.
- Flüssiges Material:  
Gemäß Abfallschlüsselnummer in Absprache mit den zuständigen örtlichen Behörden.

### **Schutzmaßnahmen**

Bei der Verarbeitung sind geeignete und ausreichende Schutzkleidung und Schutzhandschuhe sowie eine entsprechende Atemschutzmaske zu tragen. Insbesondere ist der ungeschützte Umgang mit der Härterkomponente zu vermeiden. Sollten Spritzer der A- oder B-Komponente auf die Haut gelangen, sofort mit Wasser und Seife abwaschen. Bei Augenbenetzung sofort mit Wasser gründlich spülen und einen Arzt aufsuchen. Die Sicherheitsdatenblätter sowie die Richtlinien der Berufsgenossenschaften über den Umgang mit Polyurethanen und Isocyanaten sind zwingend zu beachten. Kein offenes Feuer!

### **Vorbehandlung der Untergründe**

Alle Untergründe mit Primer 209 + Hardener 4300B

**Primer und Cleaner  
Topfzeiten + Ablüftzeiten**

Primer	Topfzeit <sup>1</sup> [Min]	Weiterverarbeitung möglich nach Stunden [min/max] <sup>1</sup>
Simson 209 (2-komponentig) <sup>2</sup>	55	6/18
Bostik Supergrip 5001 HR	1-K	10 Min

<sup>1</sup> Werte gültig bei Umgebungstemperatur von 20 °C

<sup>2</sup> Beide Komponenten miteinander mittels Bohrmaschine mit Tellerrührer ca. drei Minuten bei ca. 400 UpM vermischen.

**Verarbeitungszeiten Fließboden  
Bostik Marothaan**

	Umgebungstemperatur				
	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
Verarbeitungszeit (Topfzeit)	70 Min	60 Min	55 Min	45 Min	35 Min
begehbar nach (Stunden)	12 <sup>1</sup> / 11 <sup>2</sup>	9 <sup>1</sup> / 8,5 <sup>2</sup>	7 <sup>1</sup> / 6,5 <sup>2</sup>	5,5 <sup>1</sup> / 5,5 <sup>2</sup>	4 <sup>1</sup> / 3,5 <sup>2</sup>
mechanisch voll belastbar nach	ca. 4 Tage	ca. 3,5 Tage	ca. 3 Tage	ca. 2,5 Tage	ca. 2 Tage

<sup>1</sup> bei 45% relativer Luftfeuchtigkeit

<sup>2</sup> bei 65% relativer Luftfeuchtigkeit

**Abstreuzeiten Mandurax  
(in Minuten)**

relative Luftfeuchtigkeit [%]	Umgebungstemperatur				
	10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
35	240	210	150	120	75
45	240	180	150	120	75
55	240	180	120	90	75
65	210	150	120	90	75
75	210	150	120	90	75
85	210	150	120	90	60
95	210	150	120	90	60

**UV-Schutz-Versiegelung**

	Umgebungstemperatur		
	10 °C	20 °C	30 °C
begehbar nach (Stunden)	36	24	16
mechanisch voll belastbar nach	ca. 4 Tage	ca. 3 Tage	ca. 2 Tage

**Grundmaterial Bostik Marothaan  
als Versiegelung**

siehe Tabelle oben „Verarbeitungszeiten Fließboden Bostik Marothaan“

## Werkzeuge

	Artikel-Nr.
Lackierroller	840 088 000
Stachelwalze	840 096 000
Nagelschuhe (1 Paar)	840 092 000

## Technische Daten

	A-Komponente	B-Komponente
Basis	Polyol	MDI
Beschaffenheit	flüssig	flüssig
Viskosität	16.000 ± 1.500 mPas	150 mPas
Dichte	1,64 g/cm <sup>3</sup>	1,20 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	grau	honigfarben
Basis	Polyurethan	
Beschaffenheit	flüssig	
Viskosität der Mischung	4.500 ± 500 mPas	
Dichte der Mischung	1,54 g/cm <sup>3</sup>	

Mischungsverhältnis A:B	100 : 22,5	Gewichtsteile
	100 : 31	Volumenanteile
Topfzeit	55 Minuten	bei 100 g, 20 °C, 55% rel. LF
Aushärtezeit	7 Stunden	Begehbarkeit
	48 Stunden	volle Belastbarkeit
Härte Shore A	98	DIN 53505
Härte Shore D	70	DIN 53505
Max. Zugspannung <sup>1</sup>	14 N/mm <sup>2</sup>	DIN 53504
Dehnung bei max. Zugspannung <sup>1</sup>	20% DIN	DIN 53504
Zugspannung bei Bruch <sup>1</sup>	13 N/mm <sup>2</sup>	DIN 53504
Bruchdehnung <sup>1</sup>	50%	DIN 53504
Weiterreißfestigkeit	65 N/mm	DIN 53515
Young Module	70 N/mm <sup>2</sup>	–
Lösemittelgehalt	0%	–
Wärmebeständigkeit <sup>1</sup>	-40 °C bis +90 °C	–

<sup>1</sup> nach vollständigem Aushärten bei 20 °C, 55% rel. Luftfeuchtigkeit







■ **Gebr. TITGEMEYER GmbH & Co. KG**

■ Hannoversche Straße 97  
■ (Navigation: Hettlicher Masch 2)  
■ 49084 Osnabrück, Germany  
Postfach 43 20  
49033 Osnabrück, Germany  
Telefon: +49 (0)5 41/58 22-0  
Telefax: +49 (0)5 41/58 22-9900  
E-Mail: [vertrieb@titgemeyer.de](mailto:vertrieb@titgemeyer.de)  
[www.titgemeyer.de](http://www.titgemeyer.de)