# SIDELINER™

**SIDELINER™** ist ein zwei-komponentiges Epoxidharz-System zum Tränken von Nadelfilzhüten für die Sanierung im Hütchenverfahren.

**Anwendungsgebiete** sind die Reparatur undichter Anschlussstutzen und die Anbindung von Anschlüssen nach Schlauchliner-Sanierung mit Roboter-Systemen.

## Produkteigenschaften:

- hohe mechanische Festigkeit im ausgehärteten Zustand
- hohe chemische Beständigkeit u.a. gegenüber biogener Schwefelsäure
- sehr gute Haftung auf feuchten und trockenen
- Untergründen
- einfache Imprägnierung
- mit Härter RE60 temperaturbeständig bis 45 °C
- physiologisch unbedenklich (nach Aushärtung)

## Verarbeitungshinweise:

**Untergrundvorbehandlung:** Der Untergrund muss sauber und frei sein von allen losen Teilen, Staub, Öl, Fetten oder sonstigen trennend wirkenden Stoffen. Er kann trocken oder feucht sein. Er muss tragfähig sein und die allgemein geforderte Abreißfestigkeit von 1,5 N/mm² haben.

**Mischen:** SIDELINER™ Harz und Härter werden in mengenmäßig aufeinander abgestimmten Gebinden geliefert. Beide Komponenten sind sorgfältig unter Verwendung langsam laufender mechanischer Rührgeräte (z.B. Collomix Xo 55 duo) homogen miteinander zu vermischen. Die Mindestmischzeit beträgt zwei Minuten. Eine vollständige Entleerung der Gebinde ist zur Einhaltung des Mischungsverhältnisses unerlässlich und aus ökologischen Gründen erforderlich.

**Verarbeitung:** Üblicherweise wird SIDELINER™ manuell auf das Hutprofil aufgetragen. Die Topfzeiten variieren je nach Härtertyp (siehe Tabelle auf Seite 2). Heizen beschleunigt die Aushärtung.

**Besondere Hinweise:** Kontakt mit UV-Strahlung kann zu Farbveränderungen führen. Die Gebrauchstauglichkeit wird dadurch nicht beeinträchtigt.

**Sicherheitshinweise:** Bitte beachten Sie die Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Etiketten und Sicherheitsdatenblättern!

# Technische Besonderheiten von SIDELINER™

| | |
|---|---|
| Basis | Epoxidharz |
| Farbe | gelblich klar |
| Anzahl der Komponenten | 2 |
| Mischungsverhältnis | Harz : Härter mit Härter RE38 = 2 : 1 (Gewicht)<br>mit Härter RE60 = 2 : 1 (Gewicht) |
| Spezifisches Gewicht (Mischung) | ≈ 1,05 g/cm³ |
| Topfzeit (bei 20 °C) | mit Härter RE38: 25 Minuten<br>mit Härter RE60: 33 Minuten |
| Ausformzeit (bei 10 °C) | mit Härter RE38: 2,5 Stunden<br>mit Härter RE60: 4 - 5 Stunden |
| Chemische Beständigkeit | pH2 bis pH12 |
| Reinigung | mit resiClean TOOLS (unausgehärtetes Epoxidharz)<br>mit resiClean EPOXYKILLER (ausgehärtetes Epoxidharz) |
| Verbrauch | nach Bedarf |
| Volle chemische Belastbarkeit | nach 7 Tagen |
| Temperaturbeständigkeit | Bis 45 °C mit Härter RE60<br>Hochtemperaturversion bis 120 °C auf Anfrage |
| Einsatzbedingungen | Ideale Materialtemperatur zum Mischen 20°C<br>Anwendungstemperatur 5 bis 35 °C |
| Lagerung | Trocken, frostfrei und nicht über 35 °C lagern,<br>vor direkter Sonneneinstrahlung schützen. |
| Haltbarkeit | Unter oben genannten Bedingungen bis zu 6 Monate;<br>danach Separationen und Viskositätsanhebungen möglich |
| Entsorgung | Ausgehärtete Harzreste (Gemisch) können als Kunstoff<br>(Abfallschlüsselnummer 120105) entsorgt werden. |

**Diese Angaben gelten – wenn nicht anders angegeben – für eine Temperatur von 20°C und eine relative Luftfeuchte von 50 %.**

**Hinweis:** Die Angaben in diesem Datenblatt wurden auf Grundlage unserer Erfahrungen nach bestem Wissen gemacht, sind jedoch unverbindlich. Der Einsatz im Freien bzw. auf der Baustelle bewirkt möglicherweise eine Verschiebung der Kennwerte. Von den Angaben unserer Datenblätter abweichende Empfehlungen sind für uns nur verbindlich, wenn sie schriftlich von uns bestätigt wurden.