

## TECHNISCHES DATENBLATT INOPUR 3200-15

### BESCHREIBUNG

Lösungsmittelfreies 2-Komponenten Polyurethan-Ausbesserungssystem für Holzwerkstoffe. Das System enthält Füllstoffe um den Schrumpf zu reduzieren. Das Produkt zeichnet sich durch eine hervorragende Elastizität, gute Haftung auf Holz und eine geringe Empfindlichkeit gegenüber der Holzfeuchtigkeit bei der Aushärtung aus.

### SYSTEMDATEN

#### A-Komponente

##### INOPUR 3200-15 (A)

Viskosität	ca. 12000	mPa·s	(20 °C)
Dichte	ca. 1,80	g/cm <sup>3</sup>	(20 °C)
Farbe	beige		

#### B-Komponente

##### IINOPUR B\_1 (B)

Viskosität	220 - 360	mPa·s	(20 °C)
Dichte	1,21 - 1,25	g/cm <sup>3</sup>	(20 °C)
Farbe	braun		

### VERARBEITUNG

Das System kann auf 2-Komponenten Misch- und Dosieranlagen verarbeitet werden. Die Komponenten können hierbei auf 40-50 °C vorgewärmt werden, um die Viskosität zu reduzieren. A und B-Komponente können auf 2-Komponenten Misch- & Dosieranlagen verarbeitet werden, die bezüglich Austragsleistung, Mischgüte, Abrasivität und Viskosität geeignet sind.

Grundsätzlich ist die Polyol-Komponente (A) vor Gebrauch sorgfältig zu homogenisieren, da eventuelle Zusatzstoffe zur Separation neigen können. Um blasenfrei zu arbeiten, sollte die Polyol-Komponente (A) im Verarbeitungsbehälter evakuiert werden.

Die Isocyanat-Komponente (B) muss in der Regel nicht aufgerührt werden.

Die Verfahrensparameter sind von den zu beschichtenden Materialien abhängig und müssen für den Einzelfall optimiert werden. Die Oberflächen müssen staub- und fettfrei sein. Um eine bessere Haftung und Durchhärtung auf Holz zu erreichen, ist eine Trocknung/Erwärmung der Holzoberfläche zu empfehlen.

Unsere Angaben beruhen auf unsere bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherung im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Prüfen Sie bitte selbst, ob das beschriebene Produkt sich für Ihre Anwendung eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zu Verfügung gestellten Beratungsteams.

Inopreq GmbH & Co. KG | Fon +49 (0) 40 226 59 22 70 | info@inopreq.com  
Traberweg 2 . 22159 Hamburg . Germany | Mobile +49 178 36 09 723 | www.inopreq.com

Amtsgericht Hamburg HRA 128701 . USt.IdNr: DE353823656  
Persönlich haftende Gesellschafterin: Inopreq Beteiligungs GmbH  
Amtsgericht Hamburg HRB 175359 . Geschäftsführer: Matthias Lübbert





WORLD OF  
HIGH PERFORMANCE  
WOOD REPAIR

Mischungsverhältnis	100 : 30	Gew.-Teile (A:B)
Topfzeit (20 °C)*	ca. 02:30	Min:Sek (100 g Komp. A + 30 g Komp. B)
Klebfreizeit	ca. 03:30	Min:Sek (100 g Komp. A + 30 g Komp. B)
Endgültige Aushärtung	24h	

\*Auf Wunsch einstellbar

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DES REAKTIONSPRODUKTS

Aus handgegossenen Prüfkörpern ermittelte Werte:

Shore-Härte	D 50 - 70	ISO 868, DIN 53505
Dichte	ca. 1,70 g/ml	DIN 53420
Farbe	beige	

### LIEFERFORM

30 kg Hobbock, 250 kg Fass, sowie 1250 kg IBC.

### LAGERFÄHIGKEIT

Beide Komponenten sind vor Feuchtigkeit zu schützen und sollten bei Temperaturen zwischen 15 - 25 °C nicht länger als 6 Monate gelagert werden. Angebrochene Gebinde möglichst schnell verarbeiten.

Stand: 07/2023

Unsere Angaben beruhen auf unsere bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherung im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Prüfen Sie bitte selbst, ob das beschriebene Produkt sich für Ihre Anwendung eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zu Verfügung gestellten Beratungsteams.

Inopreq GmbH & Co. KG | Fon +49 (0) 40 226 59 22 70 | info@inopreq.com  
Traberweg 2 . 22159 Hamburg . Germany | Mobile +49 178 36 09 723 | www.inopreq.com

Amtsgericht Hamburg HRA 128701 . USt.IdNr: DE353823656  
Persönlich haftende Gesellschafterin: Inopreq Beteiligungs GmbH  
Amtsgericht Hamburg HRB 175359 . Geschäftsführer: Matthias Lübbert

