

## TECHNISCHES DATENBLATT INOPUR 3201-18

### 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 (höchstens 15%) bei der Aushärtung aus.

### SYSTEMDATEN

#### A-Komponente

INOPUR 3201-18 beige

Viskosität ca. 9000 mPa·s (20 °C)

Dichte ca. 1,55 g/cm<sup>3</sup> (20 °C)

Farbe beige

#### B-Komponente

INOPUR B\_1

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 & Dosieranlagen verarbeitet werden. Die Komponenten können hierbei auf 40-50 °C vorgewärmt werden, um die Viskosität zu reduzieren.

Die 2-Komponenten Misch- & Dosieranlagen müssen bezüglich Austragsleistung, Mischgüte, Abrasivität und Viskosität geeignet sein.

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

Traberweg 2 . 22159 Hamburg . Germany

Fon +49 (0) 40 226 59 22 70

Mobile +49 178 36 09 723

info@inopreq.com

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 : 28	Gew.-Teile (A:B)
Topfzeit (20 °C)*	ca. 03:00	Min:Sek (100 g Komp. A + 28 g Härter)
Klebfreizeit	ca. 04:00	Min:Sek (100 g Komp. A + 28 g Härter)
Endgültige Aushärtung	24h	

\*Auf Wunsch einstellbar

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DES REAKTIONSPRODUKTS

Aus handgegossenen Prüfkörpern ermittelte Werte:

Shore-Härte	40 - 50	ISO 868, DIN 53505
Dichte	ca. 1,60 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: 12/2023

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

