

## TECHNISCHES DATENBLATT INOPUR 3600-15

### BESCHREIBUNG

Lösungsmittelfreies 2-Komponenten Polyurethansystem zum Spachteln, speziell zur Ausbesserung von Holzelementen. Das Produkt zeichnet sich durch eine hervorragende Elastizität, gute Haftung auf Holz und eine geringe Empfindlichkeit gegenüber der Holzfeuchtigkeit bei der Aushärtung aus. Um eine bessere Haftung und Durchhärtung auf Holz zu erreichen, ist eine Trocknung/Erwärmung der Holzoberfläche zu empfehlen.

### SYSTEMDATEN

#### A-Komponente

INOPUR 3600-15 (A)  
Viskosität\* ca. 360.000 mPa·s (20 °C)  
Dichte ca. 1,80 g/cm<sup>3</sup> (20 °C)  
Farbe beige

\* Haake Viskotester VT24/FL100/UM4

#### B-Komponente

INOPUR B\_1 (B)  
Viskosität\* 220 - 360 mPa·s (20 °C)  
Dichte 1,23 - 1,24 g/cm<sup>3</sup> (20 °C)  
Farbe rotbraun

\* Haake Viskotester VT24/MV1/UM1

### VERARBEITUNG

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 Phasentrennung neigen können. Die Isocyanat-Komponente (B) muss in der Regel nicht aufgerührt werden. Die Verfahrensparameter sind von den zu verklebenden / zu beschichtenden Materialien abhängig und müssen für den Einzelfall optimiert/getestet werden:

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 : 21	Gew.-Teile (A:B)
Topfzeit (20 °C)*	ca. 2:30 Min. (je nach Schichtdicke und Menge)	
Endgültige Aushärtung	24-72 h	
Verarbeitungstemperatur	5-25 °C	

\*Auf Wunsch einstellbar

### PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DES REAKTIONSPRODUKTS

Aus handgegossenen Prüfkörpern ermittelte Werte:  
Shore-Härte ca. 40 ISO 868, DIN 53505  
Farbe opak, beige

### LIEFERFORM

30 kg Hobbock.

### LAGERFÄHIGKEIT

Beide Komponenten sind vor Feuchtigkeit zu schützen und sollten bei Temperaturen von 15 - 25 °C nicht länger als 6 Monate gelagert werden. Angebrochene Gebinde sollten möglichst binnen 2-3 Wochen verarbeitet werden, wenn das Behältnis nicht so dicht verschlossen wird, dass ein Feuchtigkeitseintritt verhindert wird.

Stand: 7/2023

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

