

## 1. BESCHREIBUNG UND ANWENDUNGSBEREICH

PC® HIGH TEMPERATURE ANTI-ABRASIVE (HTAA) ist eine trockene Einkomponenten-Mischung von modifiziertem Kalziumsulfat mit inerten mineralischen Zusatzstoffen.

PC® HTAA wird auf die FOAMGLAS®-Oberfläche aufgetragen, um ihren Widerstand bei hohen und wenn nötig, bei schwankenden Temperaturen zu verstärken.

Wenn trocken bildet er an der FOAMGLAS®- Oberfläche einen harten und widerstandsfähigen Film, der die Dämmung gegen Abrieb schützt. Selbst bei sehr hohen Temperaturen bleibt dieser Film abriebfest und ist bis + 350 °C geeignet.

Bei Betriebstemperaturen höher als 120 °C wird PC® HTAA auch zur Verklebung von vorgefertigten Halbschalen, Segmenten und Rohrbögen angewendet oder für Temperaturen unter -180°C wo anorganische Materialien angewendet werden sollen..

## 2. VERARBEITUNG

Vorbehandlung des Untergrunds: Der Untergrund muß sauber, trocken und frei von Fett, Rost, Staub, Öl und Feuchtigkeit sein.

Vorbereitung des Produkts: - PC® HTAA mit Reinwasser in den richtigen Proportionen (6,5 bis 7,5 Liter Wasser für 10 Kg Anti-Abrasive-Pulver) mittels eines Mixers sorgfältig mischen.

- Das Pulver in das Wasser schütten, und nie das Gegenteil.
- Nach der ersten Mischung, 2 oder 3 Minuten stehen lassen.
- Ein zweites Mal mischen und das Produkt ist fertig.

Bemerkung Die Abbinde- und Trocknungszeiten werden von der Temperatur des Wassers und der Umgebungsluft beeinflusst.

Verarbeitungstechnik: Nur saubere Werkzeuge anwenden. PC® HTAA weist eine kurze Plastizität auf und wird schnell hart. Er bindet nach ca. 30 Minuten nach der Vorbereitung ab. Deswegen darf er nur in geringen Mengen im voraus vorbereitet werden. Einer angetrockneten Mischung niemals Wasser hinzufügen.

Abriebschutz Die Mischung wird mit der Bürste auf die Innenseite der FOAMGLAS®-Halbschalen aufgetragen. Die Halbschalen dürfen nicht auf die Rohrleitungen gelegt werden, bevor das Produkt ganz trocken ist. Empfehlung: Angesichts der Dicke der Abriebschutzschicht sollte der Innendurchmesser der Halbschalen 3 bis 4 mm größer als der Außendurchmesser der Rohrleitung sein.

Kleber: Die Mischung wird mit der Bürste oder Kelle auf die beiden miteinander zu verklebenden Oberflächen aufgetragen. Die Teile dicht zusammenpressen und warten, bis das Produkt völlig trocken ist, bevor sie geschnitten oder geschliffen werden.

Verstärkungsklebung für hohe Temperaturanwendungen (Zwischenschicht): Die erste Schicht der Mischung wird aufgetragen und ein Glasgewebe PC® 150 eingebettet. Die zweite Schicht des Mischung wird noch vor der Trocknung der ersten Schicht aufgetragen und beide FOAMGLAS®-Teile miteinander verklebt.

Reinigung der Werkzeuge: Frisches Produkt: mit Wasser Trockenes Produkt: durch Abkratzen.



### 3. LIEFERFORM UND LAGERUNG

Lieferform: Polyäthylen-gefüllte Tüten mit 40 kg netto.

Lagerung: Trocken.

Lagerdauer: 12 Monate.

### 4. VERBRAUCH

Abriebsputz: 0,4 bis 0,8 kg trockenes Pulver pro m<sup>2</sup>.

Kleber : 1,6 bis 2,0 kg trockenes Pulver pro m<sup>2</sup>.

Diese Mengen sind als Richtwerte zu betrachten; sie hängen stark von der Untergrundbeschaffenheit, der Dicke des Dämmstoffs, den Maßen der FOAMGLAS®-Platten, bzw. -Formteile, der Verarbeitungstechnik, den Baustellenbedingungen

### 5. KENNDATEN

Typ:	Gipszement mit inerten Füllstoffen
Mischungsverhältnis:	6,5 bis 7,5 kg Wasser für 10 kg Pulver
Betriebstemperatur:	+ 20 °C bis + 350 °C und unter .180 °C
Verarbeitungstemperatur:	+ 5°C bis + 40 °C
Abbindezeit bei 25 °C:	ungefähr 30 Minuten
Trocknungszeit (entsprechend der VICAT-Methode)	zwischen 60 und 120 Minuten
Vollständige Trocknung bei trockenem Wetter:	ungefähr 24 Stunden
Dichte:	des Pulvers (trocken): 0,7 kg/dm <sup>3</sup> des verarbeiteten Abriebschutzes oder Klebers: 1,0 kg/dm <sup>3</sup>
Wasserdampfdiffusionswiderstandszahl :	$\mu < 30$ (nicht als dampfbremsende Schicht zu verwenden)
Farbe:	dunkelgrau
Brandverhalten:	nichtbrennbar

Die von uns angegebenen physikalischen Eigenschaften sind Durchschnittswerte, die im Werk gemessen wurden. Diese Werte können durch die Verlegeart sowie atmosphärische Bedingungen während und nach der Verarbeitung, insbesondere Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Sonneneinstrahlung, Wind... beeinflusst werden.

#### Pittsburgh Corning Corporation

To contact by phone or email:

#### Global Industry Headquarters

800 Presque Isle Drive

Pittsburgh, PA 15239 USA

For web-based Sales and Technical Service inquiries, please visit [www.foamglas.com](http://www.foamglas.com).

#### Industrial & Commercial Sales

##### Americas

+1 724 327 6100

+1 800 545 5001

##### Asia-Pacific

Singapore: + 65 9635 9184

China: +86 (0) 21 6140 8002

Japan: + 81 50 7554 0248

##### Europe, Middle East & Africa

+32 13 661 721

#### Technical Services

##### Americas & Asia Pacific

+1 800 327 6126

[Foamglastechnical@pghcorning.com](mailto:Foamglastechnical@pghcorning.com)

##### Europe, Middle East & Africa

+32 13 611 468

[Industrytechnical@foamglas.com](mailto:Industrytechnical@foamglas.com)