



Gebrauchs- und Lagerungsanweisungen Linco Baxo monolithische Materialien

M LB 1300
REV 00

EX MOD.
19.1
Rev. 6

Es wird empfohlen, in einem überdachten und trocken Lagerhaus und bei einer Temperatur nicht unter 5 ° C lagern.

Die Paletten von Materialien mit einer Dichte unter 1000 Kg./m³ sollten nicht gestapelt werden, sondern einzeln gelagert werden.

Für beste Ergebnisse bei der Anwendung wird empfohlen:

- Bei hydraulisch gebundenen Betone (z.B. LICOFE~~S~~T, LINAX, BAXOCA~~S~~T, BAXOVIBRO, BAXOFIX ...) die Verwendung der angegebenen Prozentsatz von Wasser; das Wasser muss sauber, frisch und von Wasserleitung sein; Planetenmischer verwenden (z.B. LICOFE~~S~~T, BAXOCA~~S~~T, BAXOVIBRO ...) – Härten steht unter dem Vorbehalt der Raumtemperatur; der Kälte verlangsamt das Härten, während die Hitze beschleunigt es (z.B. LICOFE~~S~~T, LINAX, BAXOCA~~S~~T, BAXOVIBRO, BAXOFIX ...) Dichte Betone vibrieren (obligatorisch für Produkte einem hydraulisch-chemischer Bindung der Serie LICOFE~~S~~T PL ... und BAXOVIBRO...); die Bindezeit kann entsprechend durch die Verwendung von von LINCO BAXO versorgten Beschleunigern / Verzögere angepasst werden;
- Für feuchte Produkte (z.B. LICOTON, LICO-Clay, BAXOTON, BAXOPLAST ...) plastischen und halbplastische Stampfmassen mechanisch stampfen;
 - Für alle Produkte: das Einfrieren des noch frisches Artefaktes vermeiden, um die Umwandlung von Wasser und die Änderung der Struktur zu vermeiden
- ♦ **Die Artefakte mit Isolierebetonen können ein Phänomen der Karbonatisierung / alkalische Hydrolyse unterliegen, wenn sie vor Betriebsnahme in feuchten Bedingungen über einen längeren Zeitraum gehalten werden; in diesem Fall, eine vorherige Trocknung für die Wasserevakuierung empfohlen wird, und/oder alternativ die Artefakten vor der Verzögerung des unerwünschten Phänomens durch Aufbringen einer Schutzschicht CURING MIX 106 zu schützen;**
- ♦ Die auf technischen Unterlagen von LINCO angegebenen ersten Aufheizkurve folgen, die zur Orientierung wie folgt zusammenfassen wird:

Härten und Lufttrocknung	: 72 Stunden
Aufhaltung bei 100 ° C	: 24 Stunden
Aufstieg von 100 ° C. auf 200 ° C	: 2 Stunden (50 ° C / Stunde)
Aufhaltung bei 200 ° C	: 48 Stunden
Aufstieg von 200 ° C. auf 600 ° C	: 20 Stunden (20 ° C / Stunde)
Aufhaltung bei 600 ° C	: 5 Stunden
Aufstieg von 600 ° C. 1200 ° C	: 20 Stunden (30 ° C / Stunde)

Wir unterstreichen die Bedeutung des ersten Aufheizen für die komplette Entwässerung des Teiges in hydraulisch gebundenen Betonen und damit eine potenzielle Verwandlung in Dampf zu vermeiden, die eine Veränderung der Struktur und mögliche plötzliche und gewaltsame Ablösung der Elemente des Gebäudes führen könnte.

Im Fall einer kompletten Beschichtung und / oder größeren Umbau, die mit dem Handbuch für Installation und Gebrauch versorgten erste Aufheizkurve muss unbedingt gefolgt werden. Diese Kurve könnte sich von dem oben Gezeigten unterscheiden, denn sie berücksichtigt die spezifischen Bedingungen der Installation.

Die gesamte Ausrüstung für die korrekte Verwendung der Materialien wird durch unsere Gesellschaft vertrieben. Für jede weitere Klarstellung, die spezifische Vorschriften anfragen und / oder unser Service kontaktieren (02-5520041), E-Mail info@lincobaxo.com, oder besuchen Sie die Webseite: www.lincobaxo.com/instructions/

HAFTUNGSGARANTIE DER PRODUKTE: Feuerfestprodukte der firma LINCO sind durch eine Versicherung ACE Europe N. 010109108C für den Kunden bis zum Wert von Euro 3.000.000,00 = gedeckt.

LINCO BAXO Group of Companies
www.lincobaxo.com