

Klebstoffempfehlung

Swift Train



Untergrundvorbereitung

Untergründe (beispielhaft)	Neuer Gussasphalt nach DIN EN 13813 (AS)	Zementestrich nach DIN EN 13813 (CT)	Beton	Calciumsulfat- oder Calciumsulfatfließestrich (CA)	Holzpresspanplatten V 100 verklebt&verschraubt
Grundierungen (beispielhaft)	Entfällt bei ausreichender Absandung	SCHÖNOX VD (EC1) SCHÖNOX PG (EC1)			
Spachtelmassen (beispielhaft)	SCHÖNOX AP (EC1) 2-8 mm SCHÖNOX SP (EC1 R) 2-3 mm	SCHÖNOX AP (EC1) SCHÖNOX SP (EC1 R)			

Belagsverklebung

Qualitäten	NOBLE TILE – MARBLE / GRANITE, WOOD ANTIQUE, MONTANA, WOOD CLASSIC, METALLICS PVC-Designbelag				
Beanspruchung	erhöhte Wärmeeinwirkung (z.B. Schaufenster, Wintergärten); Nassbelastung				
	Reaktionsharzklebstoff		Dispersionsklebstoff		
Empfohlener Klebstoff	SCHÖNOX PU 900 2-komponentiger Reaktionsharzklebstoff	SCHÖNOX EMICLASSIC (EC1)** Universal-Dispersionsklebstoff	SCHÖNOX DUROCOLL (EC1) harter Einseit- Dispersionsklebstoff		
Auftragsgerät	Zahnung TKB A2 Verbrauch ca. 500 g/m ²	Zahnung TKB A1/A2 Verbrauch ca. 250 - 300 g/m ²	Zahnung TKB A1/A2 Verbrauch ca. 300 - 350 g/m ²		

Bitte beachten Sie die technischen Informationen unserer Produktdatenblätter, die Verlegehinweise des Belagsherstellers, die einschlägigen Vorschriften und Merkblätter. Im Zweifel empfehlen wir einen Praxisversuch oder die Rücksprache mit der SCHÖNOX Anwendungstechnik Tel. 02547/910-325. Weitere Informationen, Produktdatenblätter oder Verlegeanleitungen erhalten Sie im Internet unter www.schoenox.de und www.earthwerks.net. * Kein Einsatz bei der Verwendung von SCHÖNOX PU 900.

** Haftklebungen lassen ein höheres Maßänderungsverhalten des Belages zu.



SWIFF-TRAIN COMPANY

Stand 10/2009