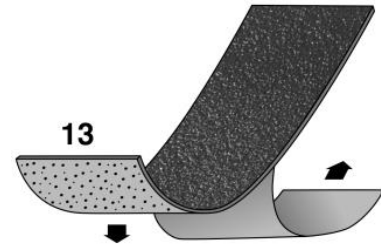
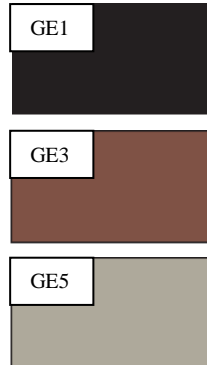


- **Profiltyp:**

2510/13



- **Bezeichnung:** Gleitschutzeinlage für Reno-TK Typ 711
- **Anwendung:** Selbstklebende PVC-Einlage mit Körnung. Nicht geeignet zur Montage auf textilen Belägen.
- **Länge der Rolle:** 25,0 m
- **Einlagenbreite:** 13,0 mm
- **Toleranz:** ± 0,2 mm
- **Farben:**

| | |
|---------|-----|
| schwarz | GE1 |
| braun | GE3 |
| beige | GE5 |
- **Brandschutzklasse:** B2 = nicht tropfend

Technische Daten:

| Belag-Eigenschaften | Trägermaterial | Abziehfolie |
|---------------------|-----------------------|---------------------------------------|
| Material | PVC | einseitig silikonbeschichtetes Papier |
| Dicke | 5600 +/- 200 (g) | PSTC-39 |
| Farben | schwarz, braun, beige | N/A |
| Reißfestigkeit | 5600 +/- 200 (g) | PSTC-39 |

| Klebstoff | Testmethoden |
|---------------------------|--|
| Test der Klebeeigenschaft | 16 DIN EN 1939 |
| Rollballdistanz | 16 |
| Reißfestigkeit | 0,8 kg / 25,4 mm ² |
| Kleberdicke | 0,06 mm |
| Lösemittelrückstand | Solvent Acryl |
| Klebkraft | 3,49 kg / 25,4 mm |
| Abziehungskraft | 0,8 kg / 25,4 mm ² PST - C 39 |
| Kleber-Trockengewicht | 40 - 50 µm |
| Temperaturbeständigkeit | -30° bis +70° C |
| Lagerfähigkeit | 2 Jahre |

Die genannten Werte sind typische oder Durchschnittswerte, gelten aber nicht als zugesicherte Eigenschaften. Dieses Produkt unterliegt nicht der Bauprodukteverordnung.

Montagehinweise:

Das Ablängen und die Verarbeitung der PVC-Einlage sollte nach der Erwärmung auf Raumtemperatur (17 – 22°) erfolgen, um ein späteres Ausdehnen oder Schrumpfen der Einlage zu minimieren.

Profil vor dem Bekleben reinigen und Staub-, Fett- und Feuchtfreiheit sicherstellen.

Einlage auf Profillänge zuschneiden und danach aufkleben. Die, durch die Dehnung

während des Einklebens, entstehenden Überstände nicht abschneiden. Die

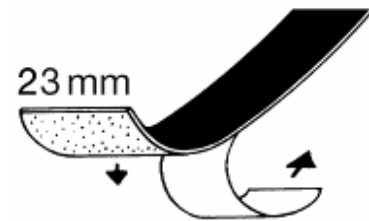
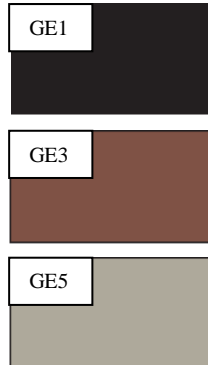
Gleitschutzeinlage zieht sich wieder auf ihre ursprüngliche Länge zurück. Eventuelle

Klebe Probleme lassen sich durch den Einsatz von Heißluft verbessern.

Für die optimale Entwicklung der Klebkraft ist ein Andrücken mit einem Andrückroller erforderlich. Erst dann entwickelt der Kleber seine volle Klebkraft.

- **Profiltyp:**

2510/23



- **Bezeichnung:** Gleitschutzeinlage für Reno-TK Typ 712
- **Anwendung:** Selbstklebende PVC-Einlage mit Körnung. Nicht geeignet zur Montage auf textilen Belägen.
- **Länge der Rolle:** 25,0 m
- **Einlagenbreite:** 23,0 mm
- **Toleranz:** ± 0,2 mm
- **Farben:**

| | |
|---------|-----|
| schwarz | GE1 |
| braun | GE3 |
| beige | GE5 |
- **Brandschutzklasse:** B2 = nicht tropfend

Technische Daten:

| Belag-Eigenschaften | Trägermaterial | Abziehfolie |
|---------------------|-----------------------|---------------------------------------|
| Material | PVC | einseitig silikonbeschichtetes Papier |
| Dicke | 5600 +/- 200 (g) | PSTC-39 |
| Farben | schwarz, braun, beige | N/A |
| Reißfestigkeit | 5600 +/- 200 (g) | PSTC-39 |

| Klebstoff | Testmethoden |
|---------------------------|--|
| Test der Klebeeigenschaft | 16 DIN EN 1939 |
| Rollballdistanz | 16 |
| Reißfestigkeit | 0,8 kg / 25,4 mm ² |
| Kleberdicke | 0,06 mm |
| Lösemittelrückstand | Solvent Acryl |
| Klebkraft | 3,49 kg / 25,4 mm |
| Abziehungskraft | 0,8 kg / 25,4 mm ² PST - C 39 |
| Kleber-Trockengewicht | 40 - 50 µm |
| Temperaturbeständigkeit | -30° bis +70° C |
| Lagerfähigkeit | 2 Jahre |

Die genannten Werte sind typische oder Durchschnittswerte, gelten aber nicht als zugesicherte Eigenschaften. Dieses Produkt unterliegt nicht der Bauprodukteverordnung.

Montagehinweise:

Das Ablängen und die Verarbeitung der PVC-Einlage sollte nach der Erwärmung auf Raumtemperatur (17 – 22°) erfolgen, um ein späteres Ausdehnen oder Schrumpfen der Einlage zu minimieren.

Profil vor dem Bekleben reinigen und Staub-, Fett- und Feuchtfreiheit sicherstellen.

Einlage auf Profillänge zuschneiden und danach aufkleben. Die, durch die Dehnung

während des Einklebens, entstehenden Überstände nicht abschneiden. Die

Gleitschutzeinlage zieht sich wieder auf ihre ursprüngliche Länge zurück. Eventuelle

Klebe Probleme lassen sich durch den Einsatz von Heißluft verbessern.

Für die optimale Entwicklung der Klebkraft ist ein Andrücken mit einem Andrückroller erforderlich. Erst dann entwickelt der Kleber seine volle Klebkraft.