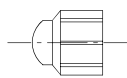
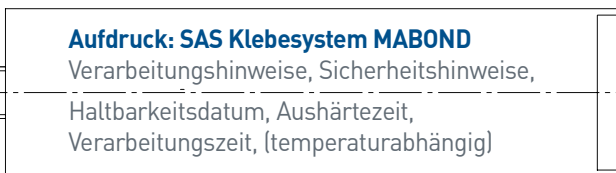


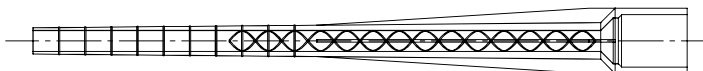
Verschlusskappe



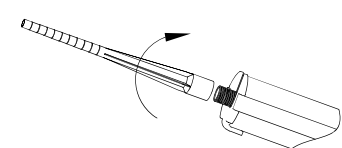
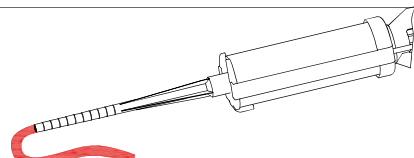
Klebekartusche



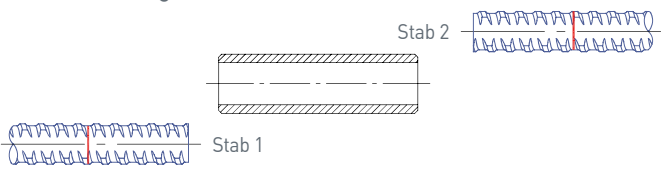
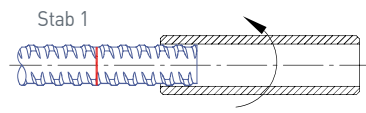
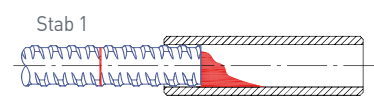
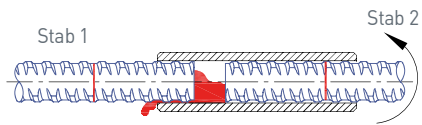
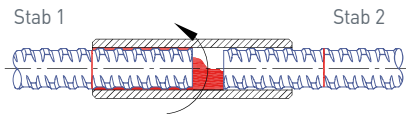
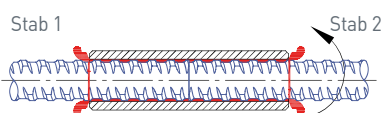
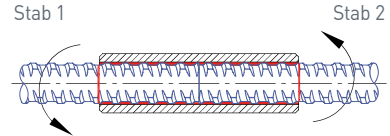
Statikmischer



### 1. Vorbereitung des SAS Klebesystems MABOND

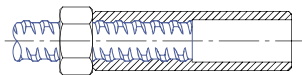
<p>1.1</p> 	<p>Keinen abgelaufenen Kleber verwenden (Haltbarkeitsdatum kontrollieren). Verschlusskappe von Klebekartusche entfernen. Statikmischer auf Klebekartusche aufschrauben. Für jede neue Kartusche einen neuen Statikmischer verwenden. Kartusche niemals ohne Statikmischer und Mischwendel verwenden.</p>
<p>1.2</p> 	<p>Klebekartusche in Auspresspistole einsetzen und Klebverlauf solange auspressen (ca. 2 volle Hübe oder einen ca. 10cm langen Klebestrang), bis der austretende Injektionskleber eine gleichmäßige graue Farbe aufweist. Dieser Vorlauf darf nicht verwendet werden.</p>

### 2. Montage geklebter Standardmuffenstoß (beidseitig auf der Baustelle geklebt)

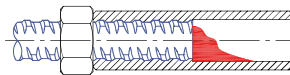
<p>2.1 Markierung beider Stäbe (Halbe Länge der Muffe oder Gewindemuffe).</p> 	<p>2.2 Aufschrauben der Verbindungsmuffe auf Stab 1 (zwei Gewindegänge).</p> 
<p>2.3 Einfüllen des Klebers gem. Tabelle 2.</p> 	<p>2.4 Einschrauben von Stab 2 bis der Kleber aus einer Seite der Muffe austritt.</p> 
<p>2.5 Nachschrauben der Muffe bis zur Markierung des Stabes 1.</p> 	<p>2.6 Einschrauben von Stab 2 bis:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- die Stirnflächen von Stab 1 und 2 aneinander stoßen.</li> <li>- der Kleber aus beiden Enden der Muffe austritt.</li> <li>- die Markierung von Stab 1 und 2 lagegleich mit der Verbindungsmuffe ist.</li> </ul> 
<p>2.7 Kontern der Verbindung (Stab 1 gegen Stab 2) mit dem Kontermoment gem. Zulassung (geklebte Muffenverbindung).</p> 	

### 3. Montage geklebter Muffenstoß (mittels Kontermutter vorgekonterter Halbmuffenstoß)

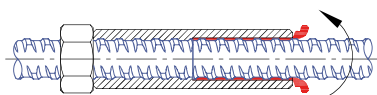
3.1 Anlieferung als einseitig mittels Kontermutter vorgekonterter Halbmuffenstoß. Kontermoment gem. Zulassung (gekonterte Muffenverbindung).



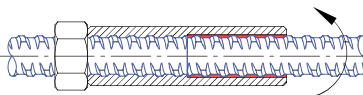
3.2 Einfüllen der Klebermenge gem. Tabelle 2.



3.3 Einschrauben des Anschlussstabes bis:  
- die Stirnfläche des Anschlussstabes anliegt.  
- der Kleber aus dem Muffenende austritt.



3.4 Kontern der Verbindung  
Geklebte Seite gem. Kontermoment nach Zulassung (geklebte Muffenverbindung).



**Tabelle 1: Verarbeitungszeiten und Aushärtezeiten**

Temperatur	Maximale Verarbeitungszeit	Minimale Aushärtezeit	
		Trockene Muffenverbindung	Feuchte Muffenverbindung
+ 40°C	1.4 min	15 min	30 min
+ 35°C bis + 39°C	1.4 min	20 min	40 min
+ 30°C bis + 34°C	2 min	25 min	50 min
+ 20°C bis + 29°C	4 min	45 min	1:30 h
+ 10°C bis + 19°C	6 min	1:20 h	2:40 h
+ 5°C bis + 9°C	12 min	2:00 h	4:00 h
0°C bis + 9°C	20 min	3:00 h	6:00 h
- 4°C bis - 1°C	45 min	5:30 h	11:00 h <sup>1)</sup>
- 5°C	90 min	5:30 h	11:00 h <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Es ist sicherzustellen, dass kein Eisansatz in der Muffenverbindung entsteht.

**Tabelle 2: Klebermengen**

Stabdurchmesser (mm)	Muffenstoß			Halbmuffenstoß	
	Kleber (ml)	Volumen (mm <sup>3</sup> /mm)	Pumpenhöhe (Anzahl)	Kleber (ml)	Pumpenhöhe (Anzahl)
18	6,5	57,09	1,0	3,25	0,50
22	10,0	67,46	1,5	5,00	0,75
25	13,0	93,34	2,0	6,50	1,00
28	16,5	117,70	2,5	8,25	1,25
30	19,5	127,65	3,0	9,75	1,50
35	26,0	157,31	4,0	13,00	2,00
43	39,0	201,84	6,0	19,50	3,00
50	58,5	282,34	9,0	29,25	4,50
57,5	84,5	334,08	13,0	42,25	6,50
63,5	120,5	396,48	18,5	60,25	9,25
75	140,0	529,39	21,5	70,00	10,75

Anmerkung: Eine Kleberkartusche enthält 410 ml