

EPOCAST INDUSTRIE FUNDAMENTIERUNGSABLAUF

1. VORBEREITENDE ARBEITEN

- 1.1 Anlageteil gem. Hersteller-Vorschrift ausrichten. Bitte beachten Sie, dass nach dem Anziehen der Fundamentschrauben die Anlage ca. 0,001 x Passstückhöhe einfedern kann, d.h. es muß bei der Ausrichtung der Anlage eine entsprechende Vorgabe gemacht werden falls erforderlich. (Beispiel: 50 mm Passstückhöhe erfordern ca. 0,05 mm Vorgabe.)
Max. Passstückhöhe ca. 80 mm, darüber hinaus nur in Rücksprache mit dem Hersteller.
Min. Passstückhöhe ca. 13 mm, darunter nur in Rücksprache mit dem Hersteller
- 1.2 Reinigen der Fundamentflächen (Anlage und Anlagenfundament) von losen Betonteile, Betonmilch, Fett, Öl, Rost, Farbe und anderen Verschmutzungen. Eine Grundierung in Form eines Primers auf Basis Epoxid ist erlaubt. Sonstige Farbanstriche sind zu entfernen.
- 1.3 Eindämmen der Paßstücke gem. Passstückanordnung mit Moosgummistreifen zwischen Anlage und Anlagenfundament falls vorhanden. Es ist darauf zu achten daß die Moosgummistreifen dicht abschließen, um ein Auslaufen des Gießharzes zu verhindern
- 1.4 Werden Stellschrauben zur Ausrichtung der Anlageteile benutzt, müssen diese nach der Ausrichtung mit Silikonkitt oder Rundgummi-Schläuchen vor dem Gießharz geschützt werden, sodass nach dem Aushärten der Paßstücke ein einwandfreies Lösen der Stellschrauben gewährleistet ist.
- 1.5 Schließen der Fundament-Bohrungen mit geschlossenporigem Rundgummi um ein Auslaufen des Gießharzes zu verhindern.
- 1.6 Anbringen von vorderen Abdämmblechen (3 - 6 mm dick), sodass eine Eingussbreite von 20 – 30 mm entsteht. Die Bleche sollten eine Breite von 40 - 60 mm über der eigentlichen Passstückhöhe haben, um den Überguss aufzunehmen.
- 1.7 Abdichten der Übergussbleche nach dem Anheften mit Silikon oder Silikonkitt, um ein Auslaufen des Gießharzes zu verhindern.
- 1.8 Einsprühen des zu vergießenden Zwischenraumes zwischen Anlage und Anlagenfundament mit Silikon Spray
- 1.9 Letzte Überprüfung von Ausrichtung und Protokollierung der Messergebnisse.

2 MISCHEN / GIESSEN / FUNDAMENTSCHRAUBEN ANZUGSMOMENT

- 2.1 Deckel der Harz Dose öffnen, ggf. Harzkomponente leicht vorwärmen und den Härter zugeben.
- 2.2 Den mitgelieferten Mixer in eine Bohrmaschine einspannen. Die **EPOCAST** Harzdose mit den Füßen festhalten, um ein Mitdrehen während des Mischvorganges zu vermeiden. Den Mixer in die Dose einführen, die Bohrmaschine erst jetzt einschalten und ca. 2-3 Minuten mit einer Umdrehung von ca. 500 1/min Harz und Härter gut miteinander vermischen. (Achtung : Lufteinschlüsse vermeiden)
- 2.3 Das Harz/Härter Gemisch sofort nach dem Mischen langsam in die vorgefertigte

Passstückform eingießen, bis diese komplett mit **EPOCAST Industrie** gefüllt ist.

- 2.4 Die Aushärtezeit von **EPOCAST Industrie** beträgt bei einer Umgebungstemperatur von 13°C (minimum) ca. 48 Stunden und kann durch gezieltes Nachwärmen entsprechend verkürzt werden (Beispiel: 20 °C ca. 24 Stunden)
- 2.5 Die Mindestaushärtezeit kann mit einem Barcol Härtemessgerät bestimmt werden. Wenn eine Härte von 40 Barcol (ca. 25 Brinell) an jeder Außenseite am Passstück erreicht ist, können die Stellschrauben bzw. Ausrichtkeile entfernt werden und die Anlage auf die **EPOCAST Industrie** Passstücke abgesetzt werden.
- 2.6 Rundgummi aus den Bohrungen entfernen, Fundamentschrauben einziehen und nach Vorschrift für Gießharzlagerung anziehen.