



Andichtung an Einbauteile – Flanschvorbehandlung

Abdichtungs- material	Untergrund- vorbereitung	Werkstoffart des Flansches									
		Edelstahl	Bronze/ Rotguss	Stahl	Alu- minium	Zink	Kupfer	PVC	ABS	PP	PE
ASOFLEX-AKB-Wand	Entfetten	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○
	Anschleifen	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●
	Grundieren	① oder ②	① oder ②	① oder ②	① oder ②	① oder ②	① oder ②	①	①	④	④
AQUAFIN-RS300	Entfetten	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○
	Anschleifen	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●
	Grundieren	×	×	③	③	③	③	×	×	④	④
AQUAFIN-2K/M-PLUS	Entfetten	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○
	Anschleifen	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●
	Grundieren	×	×	③	③	③	③	×	×	④	④

- erforderlich
- möglich
- × nicht erforderlich
- ① INDU-Primer-N
- ② ASODUR-GBM, 1-lagig; mit Quarzsand Körnung 0,1-0,6 mm besandet
- ③ ASODUR-GBM, 2-lagig; 2. Lage mit Quarzsand Körnung 0,1-0,6 mm besandet
- ④ Haftvermittler (mit Quarzsandeinstreuung) für PP und PE,
z. B. 3M™ Scotch-Weld™ DP 8005

Bis zur dauerhaften Wasserbelastung muss das Abdichtungsmaterial getrocknet sein.