

Sichtvermerk  
durch BASF, Abteilung B

Auf Vollständigkeit  
gemäß zugehöriger ZTV und  
TL überprüft:

6.2.20 M. E. L. S.



**GEORG BÖRNER**  
Chemisches Werk für  
Dach- und Bautenschutz  
GmbH & Co. KG



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
Börner OK 50 N mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

**1. Allgemeines**

	<b>Reaktionsharz</b>	<b>Bitumen-Schweißbahn</b>
1.1 Hersteller (Name und Adresse)	WestWood Kunststofftechnik GmbH An der Wandlung 20 D-32469 Petershagen (OT Lahde) Tel.: +49 5702 8392-0 Fax +49 5702 8392-22 E-Mail: <a href="mailto:info@westwood.de">info@westwood.de</a> Internet: <a href="http://www.westwood.de">www.westwood.de</a>	GEORG BÖRNER GmbH & Co.KG Heinrich-Börner-Straße 31 D-36251 Bad Hersfeld Tel.: +49 6621 175-0 Fax: +49 06621 175 00 E-Mail: <a href="mailto:Info@GeorgBoerner.de">Info@GeorgBoerner.de</a> Internet: <a href="http://www.GeorgBoerner.de">www.GeorgBoerner.de</a>
1.2 Name des Systems/ der Systemkomponenten	<b>Wecryl Versiegelungssystem –</b> Wecryl 123 Wecryl 123 K	<b>Börner OK 50 N</b>
1.3 Grundprüfzeugnis (Nummer)	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim  Grundprüfung P 7809-2 vom 28.01.2013 Verträglichkeitsprüfung P 16/11057/01 K vom 28.05.2018	Polymer Institut Quellenstraße 3 D-65439 Flörsheim  Grundprüfung P 5234 vom 06.05.2008
1.4 Fremd- überwachungsstelle	Kiwa Polymer Institut GmbH Quellenstr. 3 65439 Flörsheim	KIWA Polymer Institut GmbH Quellenstraße 3 D-65439 Flörsheim

**2. Stoffe**

2.1 Beschreibung	<p><b>Wecryl 123</b> 2-komponentiges und schnellhärtendes Reaktionsharz auf Basis von Polymethylmethacrylat (PMMA) Das Reaktionsharz ist grünlich</p> <p><b>Wecryl 123 K (Kratzspachtel)</b> 2-komponentiges und schnellhärtendes Reaktionsharz auf Basis von Polymethylmethacrylat (PMMA)</p>	Einlagige Polymerbitumen- Schweißbahn unter Schutzschicht aus Gußasphalt
------------------	--	--

Sichtvermerk  
durch BAST:

**BAST, Abteilung B**

Auf Vollständigkeit  
gemäß zugehöriger ZTV und  
TL überprüft:

*6.2.20 M. W. W.*



**GEORG BÖRNER**  
Chemisches Werk für  
Dach- und Bautenschutz  
GmbH & Co. KG



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
Börner OK 50 N mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

	Das Reaktionsharz ist grünlich und werksseitig mit Quarzsand (0,2-0,9 mm) gefüllt.  <b>Weplus 900 – Katalysator</b> Notwendige Komponente (Peroxidpulver) um die Aushärtung zu starten. Starter und Stellrad für die Härtingsreaktion Weplus 900 ist weiß	
2.2 Lieferform	Lieferform Reaktionsharz: 10 kg Blecheimer 25 kg Blecheimer 1.000 kg IBC auf Anfrage (nur Wecryl 123)  Lieferform Katalysator: 0,10 kg Kunststoffbeutel 25 kg Karton	Dicke: ca. 4,8 mm Länge: 7,50 oder 60,00 m Oberseite: talkumiert Unterseite: PE-Folie
2.3 Lagerdauer	Ungeöffnet mind. 6 Monate	Rollen stehend lagern
2.4 Lagerungsbedingungen	Die Produkte in der Originalverpackung kühl, trocken, frostfrei und luftdicht verschlossen lagern, Direkte Sonnenbestrahlung der Gebinde sollte auch auf der Baustelle vermieden werden	Die Rollen sind vor Stoßeinwirkungen und mechanischen Beschädigungen zu schützen. Direkte Feuchtigkeitseinwirkungen während des Transportes und der Lagerung sind zu vermeiden.
2.5 Sicherheit / Ökologie / Arbeitsschutz / Sonstiges	Siehe Sicherheitsdatenblatt	siehe Sicherheitsdatenblatt

Sichtvermerk durch <b>BAST, Abteilung B</b> Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft: <i>6.2.20 M. Ebers</i>		<b>GEORG BÖRNER</b> Chemisches Werk für Dach- und Bautenschutz GmbH & Co. KG 
---	---	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
 Börner OK 50 N mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

### 3. Ausführung

#### 3.1 Vorbereiten der Betonunterlagen

3.1.1 Vorbereiten der Unterlage aus Beton oder Betonersatz	siehe ZTV-ING, Teil 3, Abschnitt 4 und Teil 7 Abschnitt 1
1.2 Zusatzanforderungen	Werden auf Betonfahrbahntafeln Polymerbetone PRC (alte Bezeichnung PCC-I Mörtel) gem. ZTV-ING, Teil 3, Abschnitt 4 eingesetzt, so ist vor Auftragen des Wecryl 123 / Wecryl 123 K die Oberfläche des PRC zu strahlen. Da die Grundierung speziell für Beton entwickelt wurde, ist eine Verwendung auf Betonersatzsystemen separat zu prüfen, da es zu Aushärtungsstörungen kommen kann! Alternativ wird die Verwendung des Wecryl 885 „Betoninstandsetzungsmörtel“ auf Basis von PMMA empfohlen.

#### 3.2 Mischen des Reaktionsharzes

3.2. Mischungsverhältnis A : B (Gewichtsteile)	Das Mischungsverhältnis des Wecryl 123 / Wecryl 123 K und Weplus 900 ist in Abhängigkeit von den Oberflächentemperaturen zu wählen. Die genauen Dosierangaben stehen auf dem Etikett des jeweiligen Produktes. (siehe auch 3.2.3 „Gebindeverarbeitungszeit“)  Die Verarbeitungszeit ist bei Einhaltung der vorgeschriebenen Katalysatordosierung immer > 10 Minuten.
3.2.2 Mischen (Art und Dauer)	Zu Beginn den Inhalt des Eimers gründlich aufrühren. Anschließend den Katalysator bei langsam laufendem Rührwerk zugeben und 2 Min. mischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass das Material an Boden und Rand des Behälters mit erfasst wird.
3.2.3 Gebindeverarbeitungszeit bei einer Stofftemperatur von 23° C	Die Verarbeitungszeit ist bei Einhaltung der vorgeschriebenen Katalysatordosierung immer > 10 Minuten.

Sichtvermerk  
durch BASt:  
Abteilung B

Auf Vollständigkeit  
gemäß zugehöriger ZTV und  
TL überprüft:

*6.2.20 M. Rles*



**GEORG BÖRNER**  
Chemisches Werk für  
Dach- und Bautenschutz  
GmbH & Co. KG



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
Börner OK 50 N mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

		<b>Wecryl 123</b>							
		Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur Katalysatordosierung							
<b>Produkt</b>		0 °C	+3 °C	+5°C	+10 °C	+15 °C	+20 °C	+25 °C	+30 °C
<b>Wecryl 123, 10 kg Eimer</b>		6% =	6% =	4% =	3% =	3% =	1,5% =	1% =	1% =
		600 g	600 g	400 g	300 g	300 g	150 g	100 g	100 g
<b>Wecryl 123, 25 kg Eimer</b>		6% =	6% =	4% =	3% =	3% =	1,5% =	1% =	1% =
		1500 g	1500 g	1000 g	750 g	750 g	375 g	250 g	250 g

  

		<b>Wecryl 123 K</b>							
		Verarbeitungszeit > 10 Minuten bei Untergrundtemperatur Katalysatordosierung							
<b>Produkt</b>		0 °C	+3 °C	+5°C	+10 °C	+15 °C	+20 °C	+25 °C	+30 °C
<b>Wecryl 123 K 10 kg Eimer</b>		2% =	2% =	1,5% =	1,5% =	1% =	1% =	0,5% =	0,25% =
		200 g	200 g	150 g	150 g	100 g	100 g	50 g	25 g
<b>Wecryl 123 K 25 kg Eimer</b>		2% =	2% =	1,5% =	1,5% =	1% =	1% =	0,5% =	0,25% =
		500 g	500 g	375 g	375 g	250 g	250 g	125 g	65 g

  

<b>3.2.4 Sonstiges</b>	<p>Bei Arbeitsunterbrechungen oder nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug innerhalb der Topfzeit (ca. 12 Min.) gründlich mit Weplus Reiniger gereinigt werden. Dies kann mit einem Pinsel erfolgen. Die Werkzeuge erst wieder nach vollständiger Verdunstung des Reinigers einsetzen.</p> <p>Eine Materialaushärtung wird nicht verhindert, wenn die Werkzeuge lediglich in den Reiniger gelegt werden.</p>
------------------------	---

**3.3 Behandeln durch Grundieren, Versiegeln, Kratzspachteln**

<b>3.3.1 max. Feuchte der Unterlage</b>	<p>gemäß ZTV-ING Teil 7 Abschnitt 1, Nr. 5.3.1 (1/2)</p> <p>Die Untergrundtemperatur muss während der Verarbeitung und Aushärtung min. 3°C über dem Taupunkt liegen.</p> <p>An der Oberfläche des Untergrundes darf beim Auftrag der WestWood Produkte eine maximale Restfeuchte von 6% vorhanden sein. Der Untergrund muss eisfrei sein und muss &gt; 0° sein.</p>
---	---

Sichtvermerk  
durch BAS; Abteilung B

Auf Vollständigkeit  
gemäß zugehöriger ZTV und  
TL überprüft:

*G. Z. W. M. K. W.*



**GEORG BÖRNER**  
Chemisches Werk für  
Dach- und Bautenschutz  
GmbH & Co. KG



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
Börner OK 50 N mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

3.3.2 max. rel. Luftfeuchte der Umgebung	Es muss eine relative Luftfeuchtigkeit $\leq 90\%$ vorherrschen. Die zu beschichtende Oberfläche muss trocken und eisfrei sein. Bis zur Erhärtung der Oberfläche darf diese nicht feucht werden.									
3.3.3 Wartezeiten bis zur Begehbarkeit bei 8/23/40° C	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="531 680 943 725">0°C</td> <td data-bbox="943 680 1498 725">nach 1 Stunden</td> </tr> <tr> <td data-bbox="531 725 943 770">+ 10°C</td> <td data-bbox="943 725 1498 770">nach 1 Stunden</td> </tr> <tr> <td data-bbox="531 770 943 815">+ 23°C</td> <td data-bbox="943 770 1498 815">nach 1 Stunden</td> </tr> <tr> <td data-bbox="531 815 943 860">+ 30°C</td> <td data-bbox="943 815 1498 860">nach 1 Stunden</td> </tr> </table>		0°C	nach 1 Stunden	+ 10°C	nach 1 Stunden	+ 23°C	nach 1 Stunden	+ 30°C	nach 1 Stunden
0°C	nach 1 Stunden									
+ 10°C	nach 1 Stunden									
+ 23°C	nach 1 Stunden									
+ 30°C	nach 1 Stunden									
3.3.4 Wartezeiten bis zur Prüfung der Abreißfestigkeit bei 8/23/40° C	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="531 956 943 1001">0°C</td> <td data-bbox="943 956 1498 1001">nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td data-bbox="531 1001 943 1046">+ 10°C</td> <td data-bbox="943 1001 1498 1046">nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td data-bbox="531 1046 943 1090">+ 23°C</td> <td data-bbox="943 1046 1498 1090">nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td data-bbox="531 1090 943 1135">+ 30°C</td> <td data-bbox="943 1090 1498 1135">nach 2 Stunden</td> </tr> </table>		0°C	nach 2 Stunden	+ 10°C	nach 2 Stunden	+ 23°C	nach 2 Stunden	+ 30°C	nach 2 Stunden
0°C	nach 2 Stunden									
+ 10°C	nach 2 Stunden									
+ 23°C	nach 2 Stunden									
+ 30°C	nach 2 Stunden									
3.3.5 Wartezeiten bis zum Aufbringen der Bitumen-Schweißbahn bei 8/23/40° C	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="531 1232 943 1276">0°C</td> <td data-bbox="943 1232 1498 1276">nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td data-bbox="531 1276 943 1321">+ 10°C</td> <td data-bbox="943 1276 1498 1321">nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td data-bbox="531 1321 943 1366">+ 23°C</td> <td data-bbox="943 1321 1498 1366">nach 2 Stunden</td> </tr> <tr> <td data-bbox="531 1366 943 1411">+ 30°C</td> <td data-bbox="943 1366 1498 1411">nach 2 Stunden</td> </tr> </table>		0°C	nach 2 Stunden	+ 10°C	nach 2 Stunden	+ 23°C	nach 2 Stunden	+ 30°C	nach 2 Stunden
0°C	nach 2 Stunden									
+ 10°C	nach 2 Stunden									
+ 23°C	nach 2 Stunden									
+ 30°C	nach 2 Stunden									
3.3.6 Art des Zuschlags bei Kratzspachtelung	<p>Wecryl 123 K wird werksseitig mit Quarzsand konfektioniert. Es muss kein Quarzsand mehr beigemischt werden.</p> <p>Es wird nicht empfohlen, einen Kratzspachtel auf der Baustelle mit dem Wecryl 123 herzustellen, da der Quarzsand relativ schnell wieder im Harz absackt.</p>									
3.3.7 Maßnahmen zur Behebung von Verschmutzungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>- fegen, mit ölfreier Druckluft abblasen oder mit Wasser reinigen.</li> <li>- Fegen oder mit ölfreier Druckluft abblasen</li> </ul> <p>Nicht haftendem Abstreugut</p>									

Sichtvermerk durch <b>AST</b> : Abteilung B
Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:
<i>6.2.20 M. Elter</i>



**GEORG BÖRNER**  
Chemisches Werk für  
Dach- und Bautenschutz  
GmbH & Co. KG



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
Börner OK 50 N mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

3.3.8 Sonstiges	Wegen der kurzen Topfzeiten von max. 20 Minuten ist zwingend darauf zu achten, dass sofort nach der Applikation des Reaktionsharzes der Quarzsand eingestreut wird. Gefahr von Glatzenbildung nach dem Abfegen.
3.3.9 Arbeitsunterbrechungen über Nacht	Bis zur Erhärtung der Oberfläche darf diese nicht feucht werden. Die abgestreute Grundierung oder die erste abgestreute Lage der Versiegelung muss zwingend vor Arbeitsunterbrechungen über Nacht überarbeitet werden. Bei der Grundierung vor Arbeitsunterbrechungen ist die Polymerbitumen-Schweißbahn zu applizieren. Bei der Versiegelung ist zwingend die zweite Lage vor Arbeitsunterbrechungen zu applizieren

**3.4 Einbau der Dichtungsschicht BÖRNER OK 50 N**

3.4.1 Produktspezifische Besonderheiten Schweißgeräte Andrückvorrichtungen n - Manuelle Verlegung	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 7-flammiger Flächenschweißbrenner oder Verlegemaschine</li> <li>- 7-flammiger Flächenschweißbrenner - Andrückholz</li> <li>- Verlegemaschine - Andrückrollen</li> </ul> <p>Zur Verschweißung ist ein zwangsgeführter, 7-flammiger Propangasbrenner (z.B. BÖRNER Schweißgerät SG 108-7) mit variabler Brennerneigung zu verwenden. Die einzelnen Brennerdüsen müssen dabei gleichmäßig über die Breite verteilt sein. Der Brenner ist in regelmäßigen Abständen zu warten, um eine gleichmäßige Temperaturführung der einzelnen Düsen zu gewährleisten. Zur Konstanthaltung der Brennerhöhe und zum kontinuierlichen Vorschub ist das Schweißgerät mit zwei Rädern versehen. Die Gasversorgung soll möglichst aus einer großen Gasflasche erfolgen. Für Anschlüsse und Nacharbeiten ist ein einflammiger Brenner zu verwenden. Das Andrücken der <b>OK 50 N</b> ist mit einem spatenförmigen Holz (Druckholz), dessen Kanten abgerundet sind bzw. maschinell vorzunehmen. Die Verwendung von Bahnenreststücken ist auf die Gußasphaltpfeldeinteilung abzustimmen. Die <b>OK 50 N</b> wird entsprechend dem Arbeitsfortschritt ausgerollt, angelegt und vor dem Aufschweißen von beiden Seiten (Enden) bis ca. zur Mitte aufgerollt. Bei dem Einsatz eines Schweißautomaten ist entsprechend der Bedienungsanleitung zu verfahren. Ein Austritt von Polymerbitumen-Deckmasse an den seitlichen Rändern (Breite ca. 15 bis 20 mm) der <b>OK 50 N</b> ist erwünscht. Der austretende Wulst ist mit einer geeigneten Spachtel oder dem Druckholz keilförmig zu verstreichen.</p>
---	--

Sichtvermerk  
durch: Abteilung B

Auf Vollständigkeit  
gemäß zugehöriger ZTV und  
TL überprüft:

6.2.20 M. B. S.



**GEORG BÖRNER**  
Chemisches Werk für  
Dach- und Bautenschutz  
GmbH & Co. KG



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
Börner OK 50 N mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

Maschinelle Verlegung	Es sind Verlegegeräte zu verwenden, welche die Anforderungen hinsichtlich Auflämmen, Anpreßdruck bzw. Aufwalken erfüllen.
Sonstiges	Für die Prüfung der Haftzugfestigkeit ist zum Aufkleben der Haftzugstempel ein geeigneter Kleber z.B. auf Polyurethanharz-basis zu verwenden
3.4.2 Anschlüsse an Einbauten - Entwässerungseinrichtungen - Übergangskonstruktionen	Grundierung mit Bitumenanstrich oder Reaktionsharz nach TL-BEL-EP.

3.4.3 Maßnahmen zur Behebung von Mängeln, z.B. bei Hohlstellen, Verschmutzungen und Beschädigungen	<b>Beseitigung von Hohlstellen:</b> Fehlstellen sind im Querschnitt aufzuschneiden und zu verschweißen. Gravierende Beschädigungen der Abdichtungsbahn sind durch Aufschweißen eines Pflasters aus Bahnenmaterial voll zu überdecken; Nähte und Ränder werden keilförmig ausgebildet. Beschädigungen: siehe Beseitigung von Hohlstellen. <b>Verschmutzungen:</b> Verschmutzungen in Form von Staub etc. sind mit geeigneten Verfahren, z.B. Abblasen mit Druckluft etc. zu beseitigen.
3.4.4 Sonstiges	<b>Schutz der Abdichtungsbahn:</b> Bei Gefahr von Niederschlägen, spätestens jedoch am Ende eines Arbeitstages, ist die gefälleoberseitig aufgeschweißte Abdichtungsbahn besonders zu sichern. Mit einem einflämmigen Gasbrenner wird die ausgequetschte Bitumenmasse erwärmt und mittels Spachtel keilförmig egalisiert.  Ist die Überdeckung der Bahnen nach dem Dachziegelprinzip ausnahmsweise nicht möglich, so muss der Überlappungsbereich entsprechend oben gesichert werden. Auf der Abdichtungsbahn dürfen weder Baustoffe noch Geräte irgendwelcher Art gelagert werden. Das Befahren mit Fahrzeugen ist nicht zulässig. Ausgenommen sind hiervon gummibereifte Transportkarren und Asphaltkocher im Geradeausverkehr zum Antransport des Gußasphalts. Dabei ist besonders darauf zu achten, daß sich keine Materialreste bzw.

Sichtvermerk durch <b>BAST</b> , Abteilung B Auf Vollständigkeit gemäß zugehöriger ZTV und TL überprüft:  <i>6.2.20 M. Edel</i>		<b>GEORG BÖRNER</b> Chemisches Werk für Dach- und Bautenschutz GmbH & Co. KG 
---	---	---

**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
 Börner OK 50 N mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

	<p>Gesteinsmaterialien usw. auf den Abdichtungsbahnen bzw. auch in den Reifenprofilen der Fahrzeuge befinden.          Es ist vorteilhaft, Fahrspuren mit Pappe o.ä. zu schützen.</p> <p><b>Hinweis:</b>          Das Andrücken der Bahnen ohne Arbeitsgerät durch Begehen sowie das Ankleben der Bahnen reicht für einen dauerhaften Verbund nicht aus. Das Ausbringen des heißen Gußasphalts auf verklebte Bahnen führt nicht zur nachträglichen Verschweißung mit der Betonfläche. Dieses Verfahren ist daher unzulässig.</p>
--	--

**3.5 Einbau der Schutzschicht**

3.5.1 Abkleben der Längs- und Querüberlappung	entfällt
3.5.2 Maßnahmen in Gefällstrecken	<p>Bei starkem Gefälle der Fahrbahntafel empfiehlt sich die Verlegung der Bahn in Richtung des größten Gefälles.          Bei starkem Gefälle ist beim Einbau des Gussasphalts, der untere Temperaturbereich gemäß ZTV-Asphalt zu wählen und die Schutzschicht evtl. in Teilflächen mit Streifenbahnen von max. 3,0 - 3,5 m aufzubringen.</p>
3.5.3 Sonstiges	<p>Verlegen der Gußasphalt- bzw. Asphaltenschutzschicht:</p> <p>Die <b>OK 50 N</b> ist möglichst kurzfristig nach dem Aufschweißen und den entsprechenden Kontrollen auf mechanische Beschädigungen und sonstige Einflüsse mit einer Schutzschicht aus Gußasphalt zu sichern. Der Einbau der Gußasphalt-Schutzschicht auf die verlegte <b>OK 50 N</b> kann auch mit einer handgesteuerten Einbaubohle erfolgen. Die Einbaubohle sollte auf leichten Schienen laufen. Es können auch Einbaufertiger mit einem die Dichtungsschicht schonenden Laufwerk/Fahrwerk eingesetzt werden. Die Beschickung der Einbaubohle sollte nur mittels eines Motorwagens mit aufgesetztem Gußasphaltkocher erfolgen. Wendemanöver oder Rangierfahrten mit dem Beschickungsfahrzeug sind nicht zulässig. Es ist eine zügige Verarbeitung der Gußasphalt-Schutzschicht sicherzustellen, um die <b>OK 50 N</b> gleichmäßig und nicht mehr als notwendig zu erwärmen.</p>

Sichtvermerk  
 durch **BAST**, Abteilung B  
 Auf Vollständigkeit  
 gemäß zugehöriger ZTV und  
 TL überprüft:  
*6.2.20 M. E. L.*



**GEORG BÖRNER**  
 Chemisches Werk für  
 Dach- und Bautenschutz  
 GmbH & Co. KG



**Ausführungsanweisung (nach TL-BEL-EP/H PMMA)  
 Börner OK 50 N mit Wecryl 123 & Wecryl 123 K**

**4. Anhang**

4.1	Angaben zur Sicherheit und Entsorgung: siehe Sicherheitsdatenblätter
-----	---

Angaben zur Sicherheit / Arbeitsschutz und Entsorgung					
Bei der Verarbeitung des Wecryl 123 / Wecryl 123 K müssen Schutzhandschuhe aus Nitrilkautschuk und eine Augenschutzbrille getragen werden.					
Wecryl 123 / Wecryl 123 K	<table style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 30%;">nicht ausgehärtet</td> <td style="width: 30%;">08 01 11</td> </tr> <tr> <td>ausgehärtet</td> <td>08 01 12</td> </tr> </table>	nicht ausgehärtet	08 01 11	ausgehärtet	08 01 12
nicht ausgehärtet	08 01 11				
ausgehärtet	08 01 12				
Verpackung: Verpackungen müssen restentleert werden und sind in Übereinstimmung mit den gesetzlichen Vorschriften einer ordnungsgemäßen Entsorgung zuzuführen. Nicht restentleerbare Verpackungen sind in Abstimmung mit dem regionalen Entsorger zu entsorgen.					
Zeichnerische Darstellungen: entfällt					
Sonstiges: entfällt					

Stand: 05. Februar 2020