

Matacryl Verarbeiterhandbuch

Abdichtungssystem für
Brückendecks unter Asphalt



1. System Beschreibung

Matacryn WPM Waterproofing System basiert auf einer Reihe von modifizierten Acrylharzformulierungen (PUMA). Die Systemprodukte bestehen aus:

- Matacryn Primer CM, oder Matacryn Primer H (für höhere Untergrundfeuchtigkeiten), zur Haftvermittlung auf dem Untergrund
- Matacryn Machine / Matacryn Manual / Matacryn Manual Thix, als Abdichtungsmembrane
- Matacryn STC, zur Haftvermittlung für Asphaltdeckschichten oder als UV-Schutz
- Matacryn Tack Coat No. 1, als Bitumenschmelzkleber (Dünnschichtasphalt)
- Matacryn Catalyst, Härterpulver
- Matacryn Adcol, als Verdünner und Reiniger
- Matacryn Accelerator, als Beschleuniger für Temperaturen <0 °C
- Acetone / MEK für die Reinigung von Misch-, Sprüh- und manuellen Applikationsgeräten (akkurate Trocknung vor Wiederverwendung zwingend notwendig)

2. Untergrundbeschaffenheit und Vorbereitung

Hinweis: Untergrundvorbereitung ist verpflichtend

2.1 Für Alten und Neuen (28 Tage alt) Beton

- Die Oberfläche muss fest, trocken und sauber sein, frei von Eis, Öl, Fett, Algenbewuchs, losen Partikeln, Bitumen, Asphalt, Schlemme und anderen Verunreinigungen.
- Die Oberflächenvorbereitung von Beton, Estrichen und Fliesen erfolgt durch Methoden wie Stahlkugelstrahlen, Sandstrahlen, grobes Diamantschleifen und HD-Wasserstrahlen. Der Untergrund muss ein Oberflächenprofil aufweisen, das die Aufnahme des Grundierharzes und den Kontakt zu den Zuschlagstoffen ermöglicht (texturierte Struktur).
- Bestimmung der Feuchtigkeit, Druck- und Haftzugfestigkeit des Untergrundes.
- Liegt der Feuchtigkeitsgehalt über 6 %, maximal Mattfeucht, ist der feuchtigkeitstolerante Matacryn Primer H zu verwenden.
- Kapillargefüllt, nasse Untergründe können nicht grundiert werden.



Gestrahler, angerauter Beton mit offener Textur und freiliegenden Zuschlagstoffen



2.1.1

- Der Beton muss eine Oberflächenhaftung (Zugfestigkeit) entsprechend den Vorgaben (z. B. 1,5 N/mm²) aufweisen, die vor Beginn der Verarbeitung gemessen und aufgezeichnet werden muss.
- Hohlräume und Fehlstellen im Untergrund sollten gegebenenfalls mit einem geeigneten kompatiblen Material, das in Absprache mit dem Hersteller und dem autorisierten Verarbeiter vereinbart wurde, ausgebessert werden.

2.2 Neuer Beton

- Neuer Beton kann erst bearbeitet werden, wenn er seine vorgegebenen Qualitätswerte erreicht hat.

2.3 Junger Beton

- Junger oder früh gealterter Beton (7 bis 28 Tage alt) hat in der Regel einen höheren Feuchtigkeitsgehalt an der Oberfläche. Daher ist besondere Sorgfalt erforderlich, um sicherzustellen, dass der erforderliche Feuchtigkeitsgehalt vor dem Auftragen des Abdichtungssystems erreicht wurde.

2.4 Stahloberflächen

- Die Stahloberflächen sind durch Strahlen, Schleifen oder andere geeignete Maßnahmen so vorzubereiten, dass eine Oberflächenbeschaffenheit gemäß SA 2.5 nach EN ISO 8504-3 und ein Profil von 50 - 70 Mikron erreicht wird. **Hinweis:** Die Grundierung muss vor der Oxidation des Stahls aufgetragen werden. Die Stahloberflächen müssen einen Haftwert von mindestens 2,0 MPa aufweisen.

2.5 Umgebungs- und Untergrundbedingungen

- Vor dem Auftragen der Produkte müssen die Temperatur des Untergrunds und der Luft sowie die relative Luftfeuchtigkeit gemessen werden. Die Temperatur muss über -20 °C liegen und ansteigen. Die Temperatur der Betondecke muss gemessen werden und mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Stahl muss sorgfältiger überwacht werden, um sicherzustellen, dass es keine Oberflächenkondensation gibt.

3. Verarbeitung von Matacryn Primer

3.1 Allgemeine Information

Matacryn Primer CM und Matacryn Primer H werden in 20 kg und 180 kg Behältern geliefert. Das Produkt kann mit Rolle, Rakel (mit Nachrollen) oder Pinsel aufgetragen werden.

Eine 1:1- Spritzversion ist erhältlich (bitte wenden Sie sich an unsere technische Abteilung).

Die vorgegebene Mindestauftragsmenge muss eingehalten werden. Bei saugenden Untergründen kann diese auch überschritten werden, auf eine geschlossene Filmbildung ist stets zu achten. Bei hohen Temperaturen (z. B. über 30 °C) ist das Material vorab zu kühlen und der Untergrund vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

Die Applikation sollte bei fallenden Temperaturen erfolgen. Bei steigenden Temperaturen besteht ein Risiko auf Bildung von Pinholes (Luftdruck im Beton).

3.2 Catalyst Zugabe und Mischen Matacryn Primer

Das Härterpulver wird kurz vor Verwendung zugegeben und zum aufschließen ca. 1 Minute lang gerührt. Die Menge des Catalysts hängt von der Temperatur ab, siehe Beispieltabelle für Matacryn Primer CM unten.

Temperatur °C	Gew.-% auf Harz	Menge Catalyst für 10 kg
< 0 °C	6,0 % + Tremco Accelerator	600 g
0 °C	6,0 %	600 g
+10 °C	4,0 %	400 g
+20 °C	2,0 %	200 g
+30 °C	1,0 %	100 g

3.3 Verarbeitung

Unmittelbar nach dem Mischen wird die Grundierung gleichmäßig auf den Untergrund aufgetragen (nicht aus dem Eimer). Der Verbrauch kann je nach Saugfähigkeit des Untergrunds variieren, liegt aber normalerweise im Bereich von 0,3 kg/m² - 0,5 kg/m².

***Hinweis zum Matacryn Primer H:** Der Verbrauch von Matacryn Primer H darf auf Beton 0,4 kg/m² nicht unterschreiten und es ist besonders auf die Filmbildung zu achten.

Unmittelbar nach dem Auftragen und im noch feuchten Zustand kann die Grundierung mit Naturquarzsand 0,3 - 0,8 mm abgestreut, bei einem Verbrauch von ca. 0,1 - 0,3 kg/m².

Bei leichten Unebenheiten kann nach der ersten Grundierung eine Mischung aus Matacryn Primer CM und LDE Filler im Gewichtsverhältnis im Verhältnis von ca. 1:1,5 verwendet und über den Untergrund gekratzt werden (Maximal 1,5 mm).
Hinweis: Bei benötigten höheren Schichtdicken, ist zur Egalisierung eine Mischung mit einem Beschichtungsharz zu verwenden.

3.4 Überprüfung der Grundierung

Wenn die Grundierung vollständig ausgehärtet ist, wird der Zustand des grundierten Untergrunds kontrolliert. Es ist wichtig, dass die Grundierung einen ununterbrochenen Film ohne klebrige Stellen und Pinholes gebildet hat. Solche fehlerhafte Stellen erfordern einen zweiten Anstrich mit Grundierung.

3.5 Reinigung von Werkzeugen

Die Werkzeuge können statt mit Matacryn Adcol auch mit Aceton oder einem anderen geeigneten Lösungsmittel gereinigt werden. Es dürfen keine öl-haltigen oder mineralischen Lösungsmittel/Verdünner verwendet werden. Die Werkzeuge sollten vor der Verwendung von Komponenten des Matacryn WPM-Systems vollständig frei von Lösungsmitteln sein (bei Verwendung von Adcol ist eine Trocknung nicht notwendig).

4. Verarbeitung von Matacryn Membrane – Spritzen oder manuelles Verarbeiten

4.1 Allgemeine Information

Sowohl Matacryn Manual als auch Matacryn Machine basieren auf einem mit Urethan modifizierten Acrylharz, mit fast identischen Endigenschaften. Ebenso sind die Varianten LM aufgebaut, nur mit erhöhter Kälteelastizität. Die Verpackung besteht aus Einheiten von 2 x 25 kg, 2 x 125 kg. Die Teile A und B werden durch ihre Farbe unterschieden. Die Komponente A ist durch ihre graue Farbe zu identifizieren. Das Härterpulver wird in Komponente B zugegeben und zum aufschließen ca. 1 Minute lang gerührt. Eine Zugabe von Härterpulver zur Komponente A führt zu einer stark beschleunigten Aushärtung. Dies kann unter Umständen zu einer Blockierung der Spritzmaschine führen.

Die vorgegebene Mindestauftragsmenge muss eingehalten werden. Bei hohen Temperaturen (z. B. über 30 °C) ist das Material vorab zu kühlen und vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

4.2 Catalyst Zugabe und Mischen Matacryn Machine

Vor der Verwendung muss Komponente A aufgerührt werden und Komponente B muss das Härterpulver zugegeben und aufgeschlossen werden. Hierfür sollten getrennte Werkzeuge verwendet werden. Die Menge Härterpulver ist abhängig von der Temperatur des Untergrunds (nachfolgende Tabelle). Richtwert für die Catalyst-Zugabe für eine Einheit von 50 kg. 60-120 Sekunden lang gründlich mischen. Um Verzögerungen bei der Materialzufuhr zu vermeiden, sollten mehrere Einheiten katalysiert werden, bevor mit dem Spritzen begonnen wird.

Temperatur °C	Gew.-% auf Komponenten A+B	Menge Catalyst für 50 kg (A+B) Zugabe nur in Komponente B
< 0 °C	3,6 % + Tremco Accelerator	1800 g
0 °C	3,6 %	1800 g
+10 °C	2,2 %	1100 g
+20 °C	1,5 %	750 g
+30 °C	1,1 %	550 g

4.3 Spritz-Verarbeitung

Matacryn Machine ist für das Kaltspritzverfahren mit einem Zweikomponenten-Airless-Spritzgerät ausgelegt. Als Richtwert kann ein Druck von 40 - 150 bar (je nach verwendetem Gerät) mit einer Düsengröße von 0,8 - 1,3 mm und einem Öffnungswinkel von 20-50 Grad verwendet werden. Die Düsengrößen 431 - 455 oder 531 - 555 werden in der Regel je nach zu bespritzender Fläche verwendet. Zu feiner Spritznebel sollte vermieden werden. Die Geräte können unterschiedliche Leistungen und je nach Ausstattung eine Kapazität von 2 bis 10 Litern pro Minute haben. Der Mischverteiler kann direkt an die Pumpen angeschlossen werden, aber auch als separate Einheit in der Nähe der Spritzpistole aufgestellt werden. Das Mischungsverhältnis beträgt 1:1 mit einer maximalen Abweichung von 10%.

Matacryn Machine wird in mehreren aufeinanderfolgenden Arbeitsgängen frisch in frisch aufgetragen, um die erforderliche Schichtdicke zu erreichen.

Die Schichtdicke der Membranschicht und die Gesamtdicke der Membran ist in der Leistungsbeschreibung festgelegt. Eine Gesamtdicke der Membrane von 2-3 mm ist üblich. Die Mindestschichtdicke beträgt je Schicht 1 mm. Der Verbrauch beträgt 4 kg/m², um eine Trockenschichtdicke von 3,0 mm sicherzustellen.

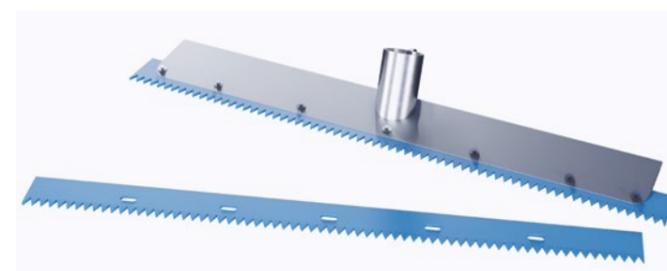
Die Ergiebigkeit hängt von der Ebenheit der Oberfläche ab, wobei eine unebene Oberfläche mehr Material verbraucht. Die Kontrolle der Schichtdicke erfolgt während des Auftragens durch Messen mit einem Nassschichtdickenmessgerät (Messkamm) alle 5 - 10 m² oder bei Bedarf häufiger sowie durch Berechnung des Materialverbrauchs für einen Projektbereich.



Hochleistungsspritzgeräte



Niedrigleistungsspritzgeräte



Zahn rakel



Stachelwalze und Spike-Schuhe



4.4 Manuelle Verarbeitung

4.4.1 Matacryn Manual / Matacryn Thix

Matacryn Manual basiert auf einem mit Urethan modifizierten Acrylharz (PUMA). Das Produkt wird als einkomponentiges Material geliefert, das für die manuelle Anwendung bestimmt ist. Verpackungseinheit 25 kg.

Matacryn Manual ist für den manuellen Auftrag mit einem Zahn rakel, Abstands rakel oder einer Rolle vorgesehen. Das Härterpulver wird kurz vor Verwendung zugegeben und zum aufschließen ca. 1 Minute lang gerührt. Mengenangaben siehe nachfolgende Tabelle.

Mischen Sie nur die Mengen, die während der Topfzeit problemlos verarbeitet werden können.

Die Dicke der Membranschicht ist in der Leistungsbeschreibung festgelegt. Eine Gesamtdicke der Membrane von 2-3 mm ist üblich. Die Mindestschichtdicke beträgt in allen Fällen 1 mm. Der Verbrauch beträgt 2,8 g/m² um eine Schichtdicke in allen Bereichen von 2,0 mm sicherzustellen.

Die Ergiebigkeit hängt von der Ebenheit der Oberfläche ab, wobei eine unebene Oberfläche mehr Material verbraucht. Die Kontrolle der Schichtdicke erfolgt während des Auftragens durch Messen mit einem Nassschichtdickenmessgerät (Messkamm) alle 5 - 10 m² oder bei Bedarf häufiger sowie durch Berechnung des Materialverbrauchs für einen Projektbereich.



Nachdem Matacryl Manual mit dem Zahn rakel oder der -kelle appliziert wurde, kann die Schicht mit einer Stachelwalze nivelliert werden (nicht zwingend notwendig).

Matacryl Thix (Thixotrope Version von Matacryl Manual).

Matacryl Thix, kann für Detailarbeiten an vertikalen Aufkantung, Abläufen, Gullys und Reparaturen an Matacryl Manual und Matacryl Machine Systemen verwendet werden.

Matacryl Thix kann mit Pinsel, Kelle und Rolle aufgetragen werden.

Matacryl Thix kann mit Matacryl Manual in jedem Verhältnis gemischt werden, um das Fließverhalten den Anforderungen anzupassen.



Catalyst Zugabe Matacryl Manual / Matacryl Thix

Temperatur °C	Gew.-% auf Komponenten A+B	Menge Catalyst für 25 kg
< 0 °C	4,0 % + Tremco Accelerator	1000 g
0 °C	4,0 %	1000 g
+10 °C	2,4 %	600 g
+20 °C	1,4 %	350 g
+30 °C	1,0 %	250 g

4.5 Pin Holes / Blasen / Löcher

Sollten Pinholes, Löcher oder andere Fehlstellen auftreten, müssen diese in Übereinstimmung mit der Leistungsbeschreibung überbeschichtet werden.

Matacryl Manual und Matacryl Thix können zur Durchführung dieser Reparaturen verwendet werden.

Soll Matacryl Machine für Reparaturen verwendet werden, werden die Komponenten A+B 1:1 vorgemischt und wie Matacryl Manual mit Härterpulver angemischt.

Sollte eine weitere Abdichtungsschicht erforderlich werden, so ist diese mit einer Randüberdeckung von min. 50 mm zu applizieren.

Wenn Pinholes nicht zuverlässig und komplett verfüllt werden können, muss bei einer weiteren Abdichtungsschicht eine Überlappung von 25 mm eingehalten werden.



4.6 Reinigung von Spritzgeräten und Werkzeugen

Die Werkzeuge können statt mit Matacryl Adcol auch mit Aceton oder einem anderen geeigneten Lösungsmittel gereinigt werden. Die Werkzeuge sollten vollständig frei von Lösemitteln und trocken sein (bei Verwendung von Adcol ist eine Trocknung nicht notwendig), bevor sie wieder zur Verarbeitung von Matacryl verwendet werden.

Die Bereiche einer Spritzmaschine, die mit der Mischung aus Komponente A+B in Kontakt kommen müssen schon bei kurzen Pausen (länger als die halbe Topfzeit) gespült werden. Hierfür kann es ausreichend sein nur Komponente B durchlaufen zu lassen.

Bei längeren Pausen muss die Anlage komplett entleert und gespült werden. Dazu kann Matacryl Adcol oder andere Lösemittel verwendet werden.

Die Reinigung muss sehr gründlich erfolgen, da auch kleinste ausgehärtete Reste die Funktion stören können. Eine Trocknung nach der Reinigung wird empfohlen. Bei Unterbrechung von mehreren Tagen empfehlen die Spritzmaschinenhersteller ein Schmiermittel / Öl einzufüllen (bitte nachfragen). Für die nächste Verwendung muss dieses komplett entfernt werden.

5. Reparaturen

Sollte es nötig werden, bei Reparaturarbeiten auch die Grundierung zu entfernen, muss auch diese erneuert werden.

6. Verarbeitung von Matacryl STC

Matacryl STC ist ein elastifiziertes Acrylharz, das als Oberflächenversiegelung und Bindemittel für abgestreute Bodenbeläge unter Asphalt verwendet wird. Es wird auf die Matacryl Abdichtung appliziert.

Matacryl STC hat eine sehr gute Haftung auf der Membrane. Der hier eingestreute Naturquarzsand sorgt für eine exzellente Haftung zwischen Abdichtung und Asphalt.

Die ausgezeichnete chemische Haftung von Matacryl STC auf Matacryl-Membranen wird auch dann erreicht, wenn die Membrane einige Zeit der Witterung ausgesetzt war. Die Membrane muss jedoch vor dem Auftragen von Matacryl STC trocken, sauber und frei von Öl und anderen trennenden Substanzen sein.

Matacryl STC ist auch als 2k-Spritzanwendung erhältlich.

6.1 Catalyst Zugabe und Mischen Matacryl STC

Material aufrühren, um eine gleichmäßige Verteilung von Paraffin, Füllstoffen und Additiven zu erreichen, bevor ein Teil des Inhalts entnommen wird. Das Material muss innerhalb der Topfzeit von 15-20 Minuten verarbeitet werden. Die Menge des Catalyst hängt von der Umgebungstemperatur ab. Siehe Tabelle.

Temperatur °C	Gew.-% auf Harz	Menge Catalyst für 10 kg
< 0 °C	5,0% + Tremco Accelerator	500 g
0 °C	5,0%	500 g
+10 °C	4,0%	400 g
+20 °C	2,0%	200 g
+30 °C	1,0%	100 g

Das Härterpulver wird kurz vor Verwendung zugegeben und zum aufschließen ca. 1 Minute lang gerührt.

6.2 STC Verarbeitung

Durch die relativ niedrige Viskosität des Materials lässt es sich sehr leicht applizieren. Verteilen Sie es mit einer Rolle oder einem Rakel und rollen Sie es nach, um eine gleichmäßige Schicht von 0,4 - 0,5 mm zu erreichen.

Dies entspricht einem Materialverbrauch von 0,4 kg/m² bis 0,6 kg/m². In das noch nasse Matacryl STC wird ca. 1,0 kg/m² Naturquarzsand eingestreut. Es muss ein gewisser Abstand zwischen den einzelnen Quarzkörner bleiben, um den Asphalt die Verkrallung zu ermöglichen.

Bei einem Asphalt <10 cm kann auch mit Naturquarzsand 0,3 - 0,8 mm abgestreut werden.



Hot Melt Verarbeitungsgesetz

6.3 Matacril Tack Coat No. 1

Wenn Matacril Tack Coat No. 1 verwendet wird, empfehlen wir einen dafür geeigneten Kocher mit Pumpe.

6.4 Matacril Tack Coat No. 1 Schmelzklebstoff Bitumenkleber

Dieser Kleber wird für die Verwendung unter dünnem Asphalt < 10 cm oder hochbelasteten Stellen empfohlen (alternativ kann auch hier Naturquarzsand 2,0 - 3,5 mm verwendet werden). Dies erfordert die Verwendung eines indirekten oder Standard-Asphaltkessels zum Schmelzen der Polymer-Klebebeschichtung und zum Erhitzen auf 190 °C - 220 °C für die Aufbringung. Das Auftragen erfolgt manuell mit einem flexiblen Stahlpachtel.

Der Matacril TC No.1 Schmelzkleber wird mit 1,0 - 1,25 kg/m² aufgetragen (der Verbrauch ist abhängig vom Oberflächenprofil und den Unebenheiten).

Matacril Tack Coat No.1 ist innerhalb von Sekunden begehrbar und muss daher nach dem Ausbringen entsprechend schnell verarbeitet werden. Das Befahren mit Fahrzeugen (auf saubere Reifenaufläachen ist zu achten) und das Aufbringen des Asphalts erfolgt frühestens nach dem Abkühlen auf Umgebungstemperatur.

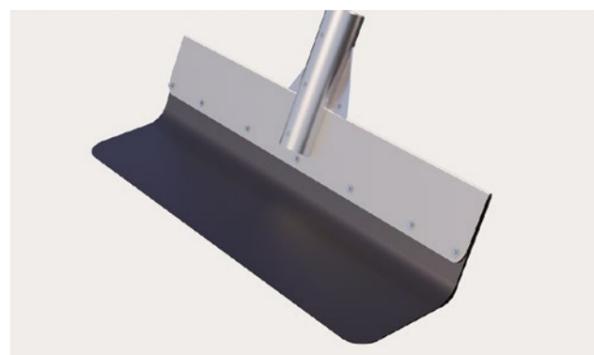
Matacril Tack Coat No.1 sollte nicht über 220 °C erwärmt werden, daher ist die Verwendung einer thermostatgesteuerten Heizquelle mit ununterbrochener Rühr- und Umwälzfunktion notwendig.

Wird die Haftbrücke Matacril Tack Coat No.1 längere Zeit befahren und der Witterung ausgesetzt und verschmutzt, kann es erforderlich sein, sie vor dem Asphalteinbau zu reinigen.

Matacril Tack Coat No.1 wird in leicht zu handhabenden 10-kg-Blöcken geliefert, die mit einer dünnen Kunststoffschicht überzogen sind, welcher mitschmilzt. Die Blöcke können in kleinere Stücke gebrochen werden, um die Geschwindigkeit des Schmelzens zu erhöhen.

6.5 Reinigung von Werkzeugen

Die Werkzeuge können mit Aceton, MEK oder einem anderen geeigneten, nicht ölhaltigen Lösungsmittel gereinigt werden. Die Werkzeuge sollten vor der Verwendung von Matacril Komponenten vollständig vom Lösungsmittel getrocknet sein.



Stahlpachtel für das Auftragen des Matacril Tack Coat No1

7. Herstellung und Kontrolle der Produkte

7.1 Herstellung und Verpackung

Die Produkte werden von Tremco CPG Europe / Alteco Technik GmbH hergestellt. Jede produzierte Charge wird gemäß dem Qualitätssicherungsplan von Tremco CPG Europe, zertifiziert nach ISO 9001 und ISO 14001, kontrolliert. Die Produkte sind nach CE, UKCA, BBA und UL zertifiziert. Jede Produkteinheit ist deutlich mit den folgenden Informationen gekennzeichnet.

- Name und Bezeichnung des Produkts
- Chargennummer
- Gewicht und/oder Volumen der Verpackungseinheit
- Relevante Gesundheits- und Sicherheits-, Versand- und nationale Kennzeichnungen

7.2 Qualitätskontrolle in der Produktion

In den hauseigenen Laboratorien von Tremco CPG Europe/Alteco Technik GmbH werden für jede produzierte Charge standardisierte Qualitätskontrollen durchgeführt (Viskosität, Reaktivität, ggf. Stabilität und Farbe).

7.3 Klimatische Bedingungen

Vor dem Applizieren des Matacril Systems sind die Temperatur des Untergrunds, der Luft sowie die relative Luftfeuchtigkeit zu messen. Während der Verarbeitung und der Aushärtung muss die Temperatur des Untergrunds mindestens 3 °C über der Taupunkttemperatur liegen, dabei muss Stahl besonders sorgfältig überwacht werden, um sicherzustellen, dass es keine Oberflächenkondensation gibt. Die Umgebungstemperatur muss über -20 °C liegen

7.4 Schichtdicke

Die aufgetragene Schichtdicke sollte nach den folgenden Methoden gemessen werden.

- Verbrauch von des jeweiligen Produktes - Gewicht bezogen auf Fläche
- Nassschichtdickenmessgerät (Messkamm) - mindestens alle 5 - 10 m²
- Kontrolle der Trockenschichtdicke nach Ermessen des Auftraggebers

7.5 Haftzugfestigkeit:

Wir empfehlen die Haftzugfestigkeit vor dem Aufbringen des Asphalts, entsprechend der Vorgaben, mit einem geeignetem Messgerät zu überprüfen.

8. Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen

Siehe entsprechende Sicherheitsdatenblätter. Als grundlegendes Minimum sind Einweghandschuhe aus Nitril, Schutzbrille und Sicherheitsschuhe erforderlich.

9. Entsorgung von Materialien

Ausgehärtete Matacril Produkte werden nicht als Sonderabfall betrachtet. Flüssige Abfälle müssen gemäß den örtlichen Umweltvorschriften entsorgt werden.

10. Technischer Service und Qualifizierung der Verarbeiter

Der Einbau des Matacril Brückenabdichtungssystems darf nur von autorisierten, von Tremco CPG geschulten Fachverarbeitern durchgeführt werden.



Alteco Technik GmbH

Raiffeisenstraße 16 • 27239 Twistringen

T.: + 49 (0) 4243 9295-0

Email: alteco.orders@tremcocpg.com

www.tremcocpg.eu

MC005.4DE.01/11.10.2024