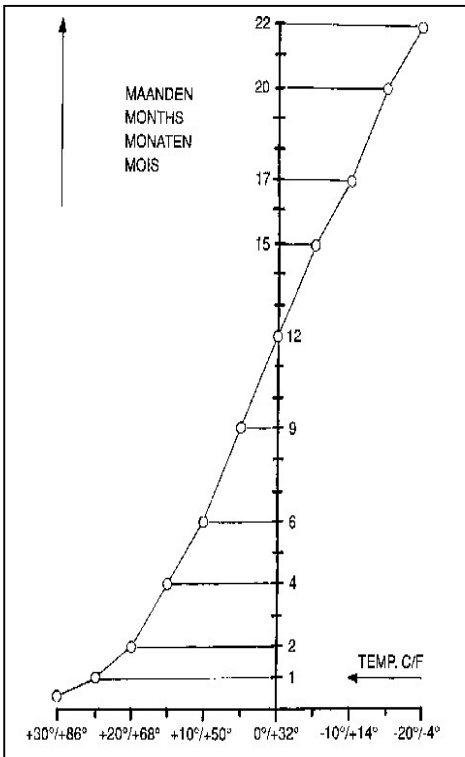
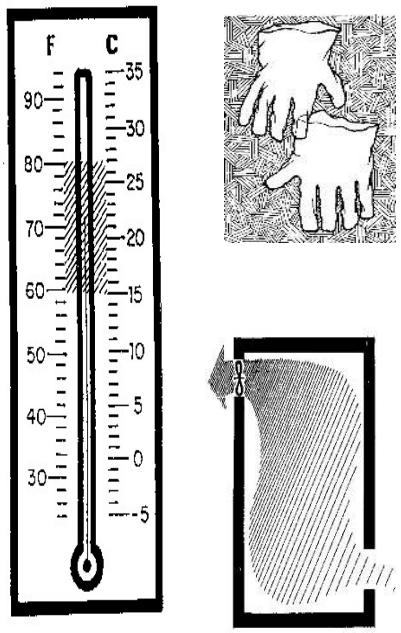
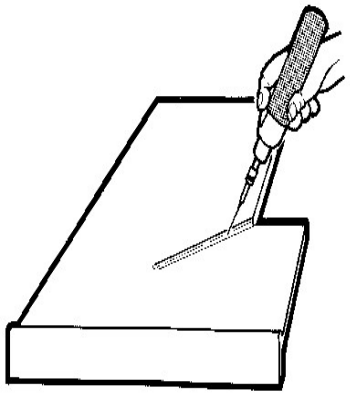
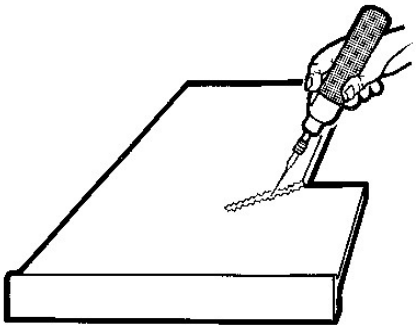
Marlan BV
Mulderspark 3,
9351NR Leek
The Netherlands
t: 31(0) 594 515 080
f: 31(0) 594 515 520
e: info@marlan.com
w: www.marlan.com

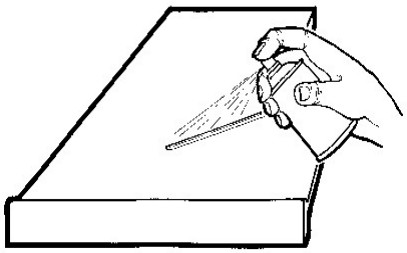
Poly-Repair

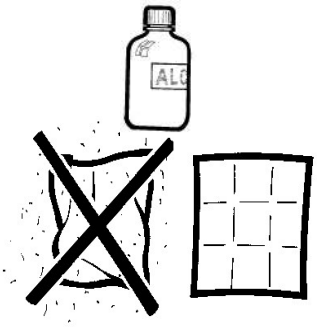

MAANDEN
MONTHS
MONATEN
MOIS
22
20
17
15
12
9
6
4
2
1
TEMP. C/F
+30°/+86°
+20°/+68°
+10°/+50°
0°/+32°
-10°/+14°
-20°/-4°

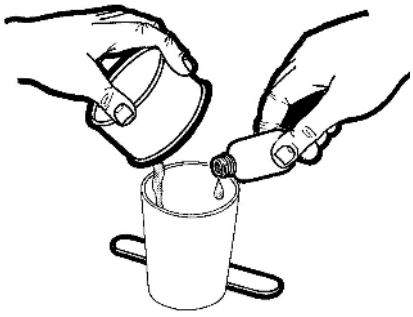

F
C
90
80
70
60
50
40
30
35
30
25
20
15
10
5
0
-5



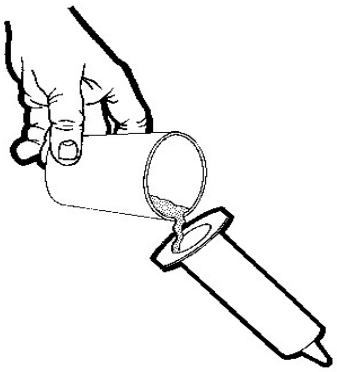


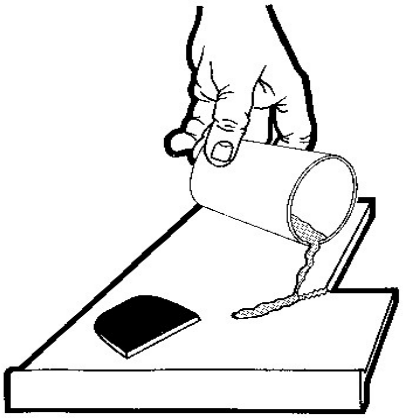


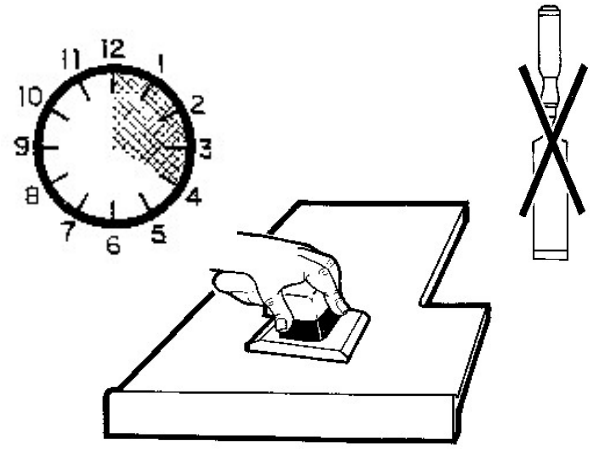

ALC










12
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11

INSTRUCTIE VOOR HET GEBRUIK VAN POLY-REPAIR.

Poly-repair is een speciaal ontwikkelde hoogwaardige 3-componenten reparatieset voor MARLAN®. De set bestaat uit component “A” neutraal of in een specifieke MARLAN® kleur, een flesje harder component “B4”, een zakje granietkorrels component “C” voor graniet kleuren of een doosje witte vulstof component “C” voor uni kleuren, een kartonnen mengbekertje, spatels en houten roerstokjes.

1. Poly-repair moet koel (max. 14º C) en donker worden bewaard. Zie de houdbaarheidstabel in verbinding met de gestempelde datum op de verpakking van component “A”.

2. De temperatuur van Poly-repair, het MARLAN® materiaal en de omgeving moet 18° tot 27° Celsius zijn. Goed ventileren en het dragen van handschoenen wordt aanbevolen.

3. De reparatie groter frezen met een graveerfreesmachine, maar niet dóór het materiaal frezen. Gebruik voor het frezen een rechte frees van Ø2 mm. Aan het eind van een scheur eerst een rond gat ten minste Ø4 mm frezen. Frees aan de linker en rechterkant van de voeg een zogenaamde zaagtand vorm. Hiermee wordt de zichtbaarheid van de reparatie verminderd.

4. De uitgefreesde reparatie schoon blazen en met een deppende beweging vervolgens goed reinigen met een pluisvrije schone witte doek en aceton of alcohol.

5. De volledige inhoud Poly-Repair component “A” met behulp van een houten roerstokje in het mengbekertje
gieten. Daarna in 2 stappen de witte vulstof component “C” of in 3 stappen de granietkorrels component “C” toevoegen.

6. Component “A” en “C” bij elke stap goed mengen met een houten roerstokje. Na het mengen van component “A” en “C” de volledige hoeveelheid harder component “B” toe voegen. Component “A” en “B” ook goed mengen met het houten roerstokje.

7. Om overtollige lucht te laten ontsnappen het bekertje met Poly-Repair na het roeren meermaals met de bodem op het werkblad tikken en daarna even laten staan.

8. Giet de Poly-Repair ruim voldoende in de uitgefreesde voeg. Overtollige lucht kan worden verwijderd door snel achter elkaar met een aangepunt houten roerstokje in de reparatie te prikken. Vanwege de krimp moet er altijd een paar mm POLYMIX boven de lijmverbinding achterblijven. Gebruik hiervoor een kunststofspatel met een met een stanleymes aangebrachte driehoekige inkeping om een “rups” van Poly-Repair te creëren.

9. Reparatie minimaal 4 uur laten uitharden bij een temperatuur van 18°-27° Celsius. De volledige uithardingstijd bedraagt 24 uur. Tijdens het uitharden de reparatie beslist niet meer bewegen of bewerken.

10. Na de volledige uithardingstijd kan de reparatie worden afgewerkt. Overtollige Poly-Repair nooit met een beitel wegsteken.

11. Eventuele kleine luchtgaatjes vullen met Sicomet cyanoacrylaatlijm type 40 (Henkel).

INSTRUCTIONS FOR THE USE OF POLY-REPAIR

Poly-Repair is a specially developed high-grade 3-component repair kit for marlan®. The kit consists of component "A" neutral or in a specific marlan® colour, a bottle of hardener component "B-4", a small bag of granulate component "C" for granite colours or a box of white filler component "C" for uni colours, a cardboard mixing beaker, spatulas and wooden stirrers.

1. Poly-Repair must be stored in a cool (max. 14°C) and dark place. See the storage diagram in relation to the stamped date on the component "A" container.

2. The temperature of Poly-Repair, the marlan® material and the environment must be between 18 and 27°C. Sufficient ventilation and the use of gloves are recommended.

3. The repair should be routed a little wider with an engraving router. Use a straight cutter ø 2mm for routing. At the end of a straight crack a round hole of at least ø 4mm should be routed first. At the left and right side of the joint a saw-tooth pattern should be routed. This decreases the visibility of the reparation.

4. The routed groove should be blown clear and cleaned thoroughly with a dabbing movement, using a clean, lint-free white cloth and acetone or alcohol.

5. Pour the whole content of the Poly-Repair component "A" into the mixing beaker by using a wooden stirrer. Then in two steps add the white filler component "C" or in three steps the granulate component "C".

6. Component "A" and "C" should be stirred thoroughly with a wooden stirrer at every step. After mixing component "A" and "C" add the full amount of hardener component "B". Component "A" and "B" should also be mixed thoroughly with the wooden stirrer.

7. After stirring, tap the bottom of the beaker with Poly-Repair a few times against the worktop to let superfluous air escape and let it rest for a moment.

8. Pour more than enough Poly-Repair into the routed joint. Superfluous air can be removed by sticking a pointed wooden stirrer into the repaired zone quickly and consecutively. Because of the shrinking a few millimetres of POLYMIX must remain over the glue joint. For this purpose use a plastic spatula with a triangular notch, made with a Stanley knife, to create a "caterpillar" of Poly-Repair.

9. Let the repaired zone harden at a temperature of 18-27°C. The full hardening time is 24 hours. The repaired zone should not be touched anymore during the hardening process.

10. After the full hardening time has passed, the repaired zone can be finished. Superfluous Poly-Repair should never be cut away with a chisel.

11. Any small air pockets should be filled with Sicomet cyanoacrylic adhesive type 40 (Henkel).

ANWEISUNGEN FÜR DIE BENUTZUNG VON POLY-REPAIR

Poly-Repair ist ein speziell entwickelter hochwertiger 3-Komponenten Reparatursatz für MARLAN®. Der Satz besteht aus Komponente "A" neutral oder in einer spezifischen marlan® Farbe, einer Flasche Härter Komponente "B4", einer Tüte Granulat Komponente "C" für Granitfarben oder einem Behälter mit weißem Füllstoff Komponente "C" für Unifarben, einem Pappmischbecher, ein Spatel und hölzernen Rührstäbchen.

1. Poly-Repair muss kühl (max. 14°C) und dunkel gelagert werden. Siehe die Haltbarkeitstabelle in Verbindung mit gestempeltem Datum auf der Behälter der Komponente "A".

2. Die Temperatur des Poly-Repair, des marlan® Materials und der Umgebung soll 18-27° Celsius betragen. Gute Ventilation und das Tragen von Handschuhen werden empfohlen.

3. Die Reparatur ausfräsen mit einer Gravierfräsemaschine. Verwenden Sie für das Fräsen eine gerade Fräse von ø2 mm. Am Ende eines Risses zuerst ein rundes Loch von mindestens ø4 mm fräsen. Fräsen Sie zur linken und rechten Seite der Fuge ein sogenanntes Sägezahnmuster. In dieser Weise verringert sich die Sichtbarkeit der Reparatur.

4. Die ausgefräste Reparatur sauber blasen und mit einer tupfenden Bewegung anschließend mit einem staubfrei-en sauberen Tuch und Azeton oder Alkohol gut reinigen.

5. Die ganze Menge des Poly-Repair Komponente "A" mit einem hölzernen Rührstäbchen in den Mischbecher gießen. Anschließend in zwei Stufen der weiße Füllstoff Komponente "C" oder in drei Stufen das Granulat Komponente "C" hinzufügen.

6. Komponente "A" und "C" bei jeder Stufe gut mischen mit einem hölzernen Rührstäbchen. Nach dem Mischen von Komponente "A" und "C" die ganze Menge Härter Komponente "B" hinzufügen. Komponente "A" und "B" müssen gleichfalls mit dem hölzernen Rührstäbchen gut gemischt werden.

7. Um überflüssige Luft frei zu lassen, den Becher mit Kleber mehrmals mit dem Boden auf der Arbeitsplatte stoßen und dann einen Augenblick stehen lassen.

8. Gießen Sie das Poly-Repair reichlich in die ausgefräste Naht. Überflüssige Luft kann entfernt werden, indem man schnell und wiederholt mit einem Rührstäbchen mit scharfer Spitze in die Reparatur sticht. Wegen des Schrumpfen müssen immer einige mm POLYMIX über der Kleberverbindung zurückbleiben. Verwenden Sie zu diesem Zweck einen Kunststoffspatel mit einer dreieckigen Einkerbung (mit einem Stanleymesser) um eine "Raupe" aus Poly-Repair zu bilden.

9. Die Reparatur minimal 4 Stunden bei einer Temperatur von 18-27° Celsius aushärten lassen. Die totale Verhärtungszeit beträgt 24 Stunden. Während der Verhärtung die Reparatur auf keinen Fall berühren oder bearbeiten.

10. Nach der vollständigen Verhärtungszeit kann die Reparatur das Finish bekommen. Überflüssiges Poly-Repair niemals mit einem Meißel wegstechen.

11. Eventuelle kleine Luftblasen mit Sicomet Zyanoakrylat-Kleber vom Typ 40 (Henkel) ausfüllen.

INSTRUCTION POUR L'UTILISATION DE POLY-REPAIR

Poly-Repair est un kit de réparation à 3 composants de haute qualité spécialement étudiée pour MARLAN®. Le kit est constitué d'un composant "A" neutre ou dans une couleur spécifique MARLAN®, d'une petite bouteille de durcisseur "B4", d'un petit sac rempli de granulat Composant "C" pour les couleurs granulées ou d'un petit récipient en plastique rempli de minéral de charge "C" pour les couleurs unies, d'un gobelet en carton, de spatules et de bâtonnets.

1. Poly-Repair doit être conservé dans un endroit frais (max. 14°C) et obscur. Voyez le tableau sur la boîte en rapport avec la date tamponnée sur la boîte de composante "A".

2. La température du Poly-Repair, le matériel MARLAN® et l'environnement doit être entre 18-27° C. Une ventilation suffisante et l'utilisation de gants sont recommandées.

3. La réparation doit être fraisée un peu plus grande avec une fraiseuse à graver. Utilisez une fraise droite de ø2 mm. Impérativement ne pas traverser le matériau. A la fin d'une fissure il faut faire un trou de ø4 mm qui empêche les déchirures ultérieures. A chaque coté de la réparation fraisez des dents. Ceci évite autant que possible une ligne trop droite et visible lors du remplissage de la réparation.

4. Enlevez toute la poussière en soufflant et dégraissez avec un chiffon blanc sans peluches et de l'acétone ou de l'alcool.

5. Verser totalement le contenu du composant "A" dans le gobelet en utilisant un bâtonnet en bois. Puis en deux fois ajoutez le minéral de charge composant "C" ou en trois fois les granulés composant "C".

6. Remuez bien les composants "A" et "C" avec un bâtonnet en bois chaque fois. Ensuite ajouter entièrement le durcisseur composant "B". Remuez très bien avec le bâtonnet en bois.

7. Pour faire partir l'air du gobelet, taper celui-ci plusieurs fois sur le plan de travail et laisser rester pour un instant.

8. Pincer un bec verseur dans le gobelet et versez le Poly-Repair dans la réparation. Coupez en pointe un des bâtonnets et percez de façon régulière en plusieurs endroits de la réparation pour éviter autant que possible les bulles d'air. Appliquez le Poly-Repair de façon convexe pour que le rétrécissement pendant le durcissement puisse être compensé. Pour ce but utilisez une spatule avec une entaille, fait avec un couteau Stanley.

9. La durée de durcissement s'élève au moins à 4 heures par une température ambiante de 18-27° C. La durée totale s'élève à 24 heures. Pendant le durcissement ne pas toucher la réparation.

10. Après le durcissement la réparation peut être finie par voie de poncer. Il ne faut absolument pas enlever les restes de Poly-Repair avec un ciseau à bois !

11. Au cas ou des bulles d'air apparaîtraient après le ponçage, replissez-les avec la colle seconde cyanoacrilique Sicomet 40 (Henkel)