

Filter für Schwimmteiche und Koibecken

Für die mechanische Aufbereitung des Wassers benötigte Filter können kostengünstig mit dem folgenden Verfahren hergestellt werden.

Die Mantelflächen des Filtergehäuses werden aus Sperrholz zugeschnitten und Oldopal Haftgrund aufgetragen und nach dem Ablüften innerhalb von 4 Std. mit dem Harz Palatal A 410 vorbehandelt, so dass die Poren verschlossen sind.

Bei komplizierten Filtergehäusen mit mehreren Böden oder sehr großen Filtern wird das Gehäuse aus mehreren Einzelteilen mit Dichtflansch vorgefertigt und nach dem Beschichten verschraubt oder verklebt.

Gefügt werden die Teile mit Stumpfstoßverklebungen mit Klebeharz 0139, wobei an der Klebnaht austretendes Klebeharz mit einem rund geschliffenen Holzstück zur Hohlkehle ausgeformt wird.

Bei runden Filtern mit einem biegsamen Sperrholz von z.B. 4 mm wird der Stoß der Mantelfläche durch das Verschrauben der beiden Stoßkanten mit einem von innen eingelegten Sperrholzstreifen mit aufgeklebter PE-Folie zur Klebnaht fixiert.

Die außenliegende Fuge an der Stoßstelle wird mit Klebeharz 0139 aufgefüllt.

Nach dem Aushärten des Klebeharzes wird mit Oldopal-UP-Harz L 424 ein schmaler Streifen 300 g/m² pulveragebundener Textilglasmatte, mit 10 cm Überlappung, mit gerissenen Kanten (Verhinderung von sichtbaren Kanten) über die Stoßstelle laminiert.

Auch bei den rechteckigen Filtergehäusen werden die Stöße wie oben beschrieben verstärkt.

Jetzt werden alle Zu- und Abläufe in das Gehäuse geschnitten und die Schnittkanten wieder wie oben beschrieben vorbehandelt.

Die KG-Rohre werden nun an Klebestellen mit der Filterwandung mit Palatal A 410 und einer Lage 300g/m² Textilglasmatte überzogen.

Nach dem Aushärten werden die Fittings mit Klebeharz 0139 verklebt und mit großzügigen Hohlkehlen versehen.

Wenn alle Anbauteile fixiert und alle für die Schraubverbindung notwendigen Löcher gebohrt sind, werden die Mantelflächen innen und außen mit Oldopal-UP-Harz L424 T und zwei Lagen 300 g/m² Pulvermatte beschichtet.

Der entstehende Sandwichkörper, insbesondere runde Teile, sind sehr stabil.

Bei sehr großen Filtern kann selbstverständlich auch dicker laminiert werden.

Nach dem Aushärten des Laminats wird die Oberfläche angeschliffen und mit Topcoat versiegelt.

Zur Beachtung:

Die vorgenannten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger bzw. Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.

Technische Merkblätter und Informationen finden Sie unter www.ross-fisch.de.

Ausgabe: 01.2014

Ross Fisch
Am Amazonenwerk 6
27798 Hude/Altmoorhausen

www.ross-fisch.de
Tel.: 04484 920563
Fax: 04484 920568