

Műszaki ismertető

StoPox WG 100

EP alapozó, vizes bázisú, környezetkímélő



Jellemzés

Alkalmazási terület

- bel- és kültéren
- padlófelületekre
- cementkötésű aljzatokra, mint pl. beton vagy esztrich felületekre
- magnézium- és kalciumszulfát esztrichekre
- alapozó vizes bázisú StoPox-termékek alá
- tapadásjavító nem szívóképes, sima ásványi aljzatokra
- tapadásjavító régi EP / PUR bevonatokon (próbafelület készítése javasolt)
- minősített német StoCretec OS 8.5 felületvédelmi rendszer kopórétege

Tulajdonságok

- nagyon jó tapadás ásványi aljzatokra
- nagyon jó tapadásjavító régi bevonatokon
- páraáteresztő
- gyorsan köt szobahőmérsékleten
- kvarchomokkal tölthető a helyszínen
- VOC-környezetkímélő

Külső megjelenés

- Fehér, részben áttetsző színű

Sajátosságok/megjegyzések

- a termék megfelel az EN 1504-2 szabványnak
- a termék megfelel az EN 13813 szabványnak

Műszaki adatok

Jellemző	Szabvány/vizsgálati előírás	Érték/egység	Megjegyzés
Tapadó-húzó szilárdság (28 napos)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viszkozitás (23°C-on)	EN ISO 3219	800 - 1.250 mPa*s	Keverék
Sűrűség (23°C-os keverék)	EN ISO 2811	1,44 - 1,53 g/cm ³	
Páraáteresztő-képességi osztály	EN ISO 7783	I. osztály (magas)	Besorolás DIN EN 1504-2 szerint

A jellemzők megadásánál átlagos értékekről van szó. Termékeinkben természetes

Műszaki ismertető

StoPox WG 100

nyersanyagokat alkalmazunk, ezért az egyes szállítmányok valódi értéke csekély mértékben eltérhet, anélkül, hogy ezzel a termék alkalmasságát befolyásolná.

Aljzat					
Követelmények	Az aljzat legyen száraz, teherbíró, valamint mentes minden elválasztó jellegű szennyezéstől. A nem megfelelő szilárdságú, laza, málló részeket el kell távolítani. Száraznak vagy nedvesnek minősül az aljzat a német felületvédelmi szabvány DAfStb 2001-10 előírásai szerint, betonminőség függvényében. Az aljzat hőmérséklete +8°C-nál magasabb és 3 °C-kal a harmatpont fölött legyen. Átlagos tapadó-húzószilárdság $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$ Legkisebb egyedi tapadó-húzószilárdsági érték 1,0 N/mm² Magnézium- és kalciumszulfát esztrichek megítélése esetén speciális szakismeret szükséges.				
Előkészületek	Az aljzat előkészítése rendszerint mechanikus eljárással, pl. acélgolyós szemcseszórással, marással történik, majd a felületet ipari porszívóval portalaníttani kell.				
Kivitelezés					
Kivitelezési hőmérséklet	Feldolgozási hőmérséklet alsó határa: +8 °C Feldolgozási hőmérséklet felső határa: +25 °C Levegő max. megengedett relatív páratartalma: 85 %				
Feldolgozhatósági idő	+10 °C esetén kb. 60 perc +20 °C esetén kb. 45 perc +25 °C esetén kb. 30 perc				
Keverési arány	A komponens: B komponens = 100,0 : 20,0 tömegrész				
Keverési eljárás	Az előírt keverési arányoknak megfelelően szállított A és B komponenst az alábbiak szerint kell összekeverni: az A komponenst fel kell keverni, majd maradéktalanul hozzá kell adni a B komponenst. Lassú fordulatú keverővel (max. 300 ford/perc) alaposan össze kell keverni, míg homogén, csomómentes massa keletkezik. A keverést az edény oldalfalai mentén és alján is alaposan kell elvégezni, hogy a térhálósító egyenletesen szétoszoljon. A keverési idő legalább 3 perc. Nem szabad a szállító edényből dolgozni! Keverés után az anyagot egy tiszta edénybe át kell tölteni, és újból át kell keverni. Az egyes komponensek hőmérséklete keveréskor legalább +15 °C legyen.				
Anyagszükséglet	<table> <tr> <td>Felhasználás módja</td><td>kb. anyagszükséglet</td></tr> <tr> <td>Alapozóként, az aljzattól függően</td><td>0,3-0,5 kg/m²</td></tr> </table> Az anyagszükséglet függ többek között a felhordás módjától, az aljzat állapotától és a konzisztenciától. A megadott felhasználási értékek csak tájékoztató jellegűek.	Felhasználás módja	kb. anyagszükséglet	Alapozóként, az aljzattól függően	0,3-0,5 kg/m ²
Felhasználás módja	kb. anyagszükséglet				
Alapozóként, az aljzattól függően	0,3-0,5 kg/m ²				

Műszaki ismertető

StoPox WG 100

	Az anyagszükséglet pontos értékét építményenként egyedileg kell, illetve lehet meghatározni.
Rétegfelépítés	Ipari padlóbevonat közepes mechanikai terheléssel, páraáteresztő 1. Aljzat előkészítése 2. StoPox WG 100 alapozó 3. StoPox WG 100 kiegyenlítő glettelés, töltve (0,5 mm-nél nagyobb érdesség esetén) 4. StoPox WB 100 fedőbevonat Tapadásjavító EP ill. PUR gyanta régi bevonatokhoz 1. Aljzat előkészítése 2. StoPox WG 100 tapadásjavító 3. Fedőbevonat, pl. StoPox BB OS, StoPox KU 601
Kivitelezés	Ipari padlóbevonat közepes mechanikai terheléssel, páraáteresztő 1. Az aljzat előkészítése 2. Alapozás A StoPox WG 100 az aljzattól és a felhordás körülményeitől függően legfeljebb 10% vízzel hígítható és gumi lehúzóval kell felhordani, majd hengerléssel egyenletesen el kell oszlatni. Anyagszükséglet: kb. 0,3-0,5 kg/m², az aljzat érdességétől függően . 3. Kiegyenlítő glettelés (0,5 mm-nél nagyobb rétegvastagság esetén) StoPox WG 100-at hígítatlanul, 1:0,5 - 1:0,8 arányban 0,1-0,5 mm szemnagyságú StoQuarz-al töltve, gumi lehúzóval (5 mm fogazatú, Sto-szerszámkatalógus) kell felhordani és acél simítóval erősen le kell húzni. Anyagszükséglet, bekevert anyag: kb. 1,5 kg/m² 1 mm rétegvastagsághoz (töltve) Anyagszükséglet: StoPox WG 100 kb. 0,8-1,2 kg/m² 1 mm rétegvastagsághoz Várározási idő a következő réteg felhordása előtt glettelésként alkalmazva: 320 °C-on kb. 8-10 óra. 4. Bevonatkészítés StoPox WB 100-al A StoPox WB 100-at hígítatlanul, fogazott rákellel / fogazott glettvassal vagy gumilehúzóval kell felhordani és tüskés hengerrel kell légteleníteni . Anyagszükséglet: kb. 1,9 kg/m² 1 mm rétegvastagsághoz. Ajánlott anyagfelhordás: kb. 3,0-4,0 kg/m² A csekélyebb anyagfelhordás rontja az önterülő tulajdonságokat.

Műszaki ismertető

StoPox WG 100

A StoPox WG 100 felhordásához a következő szerszámok használhatók:

Acél lehúzópenge (Sto-szerszámkatalógus): 2,8 kg/m² anyagfelhordás esetén 48-as, 3,2 kg/m² anyagfelhordás esetén 78-as fogazással

Gumi lehúzó (Sto-szerszámkatalógus): 2,8 kg/m² anyagfelhordás esetén 8 mm-es fogazatú, 3,3 kg/m² anyagfelhordás esetén 10 mm-es fogazatú, 4,7 kg/m² anyagfelhordás esetén 12 mm-es fogazatú

Tapadásjavító EP ill. PUR gyanta régi bevonatokhoz

1. Az aljzat előkészítése

Meg kell vizsgálni az aljzat teherbíró képességét és alkalmasságát majd tányéros csiszológéppel kifehéredésig kell csiszolni (30-as szemnagyságú csiszolókorong, Schwaborn STR 702 többcélú gép, Sto-szerszámkatalógus). A csiszolati port és az egyéb szennyeződés maradványokat fel kell porszívózni.

2. Tapadásjavító

A StoPox WG 100 a felhordás körülményeitől függően legfeljebb 10% vízzel hígítható és rövid bolyhú hengerrel kell felhordani.

Anyagszükséglet: kb. 0,1-0,2 kg/m², sima, nem nedvszívó aljzat esetén

3. Fedőbevonat

Legalább 8 óra (23 °C-on) és legfeljebb 48 óra (10 °C-on) várakozási idő után lehet elvégezni a StoPox BB OS, StoPox KU 601 ill. a StoPur IB 500 fedőbevonat felhordását, a műszaki ismertetőknél megfelelően.

Figyelem!

Vizes hígítású bevonórendszerek feldolgozásánál megfelelő szellőzésről kell gondoskodni, a huzatot azonban kerülni kell. A különböző anyagfelhordás, a túl nagy légnedvesség és az alacsony hőmérsékletek (< 12 °C) befolyásolhatják a külső megjelenést.

A közvetlen napsugárzás, a magas hőmérsékletek és a túl alacsony páratartalom gyors kötést eredményeznek ami bőrösödésben / lerakódásokban / látható simító nyomokban jelentkezhet.

Régi bevonatok átvonásánál a régi bevonat kötőanyag analízisét a Sto Kft-vel kell elvégeztetni.

A próbafelület elkészítése és a fedőbevonat tapadásának vizsgálata a Kivitelező feladata.

Az elasztifikált gyantákat nem szabad merev gyantákkal átdolgozni!

Száradás, kötés, következő réteg felhordása

Az alapozó vizes bázisú EP gyantával átvonható:

+10 °C-on: kb. 16 óra

+20 °C-on: kb. 4 óra

+30 °C-on: kb. 2 óra

Műszaki ismertető

StoPox WG 100

A munkaeszközök tisztítása	Vízzel kell tisztítani.
Megjegyzések, javaslatok, speciális tudnivalók, egyéb	A megfelelőségi nyilatkozat(ok) beszerezhetőek a Sto Építőanyag Kft.-től. Az általános felhasználási tudnivalók a www.sto.hu oldalon, valamint az aktuális „Műszaki adatlapok”-ban találhatóak. A CE jelölésben megadott kopásállósági osztály sima, nem beszórt bevonatokra vonatkozik.

Szállítás

Csomagolás	vödör		
	Cikkszám	Megnevezés	Kiszerelés
	00562/001	StoPox WG 100	12 kg Set
	00562/003	StoPox WG 100	30 kg Set

Raktározás

Raktározási körülmények	Száraz és fagymentes, közvetlen napsugárzástól védett helyen.
Raktározási idő	Eredeti csomagolásban ...-ig (lásd a csomagoláson).

Jelölés

Termékcsoport	Alapozó
GIS-KÓD	RE30

Biztonság	A hatályos EK-rendelet értelmében a termék jelölésköteles. Első vásárláskor EK-biztonsági adatlapot adunk. Kérjük, tartsa be a termék kezelésével, tárolásával és ártalmatlanításával kapcsolatos tájékoztatást. Vizsgálati jelentés: "Vizsgálati jelentése vegyi védőkesztyűk védő hatásáról az EP bevonatokkal szemben" Kesztyűk: "Kesztyűk oldószermentes epoxigyanta-rendszerekhez" valamint Védőkesztyűk: "Védőkesztyűk megfelelő használata". https://www.bgbau.de/themen/sicherheit-und-gesundheit/gefahrstoffe/umgang-mit-epoxidharzen/ Kiadta: BG BAU - Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft (építőipari szakmai szövetség) Hildegardstrasse 29/30, DE-10715 Berlin Tel: (+49) 30 85781-0, Fax: (+49) 800 6686688-3740, www.bgbau.de
------------------	---

Műszaki ismertető

StoPox WG 100

Segédlet a felvonulási terület tervezéséhez: "A felvonulási terület gazdaságos és biztonságos kialakítása"

Kiadta:

Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin (BAuA) (szövetségi munkavédelmi és üzemorvosi intézet)

Friedrich-Henkel-Weg 1-25, DE-44149 Dortmund

Tel: (+49) 231 9071-0, Fax: (+49) 231 9071-2454

E-Mail: poststelle@baua.bund.de, Web: www.baua.de

Különleges tudnivalók

A jelen műszaki adatlapban szereplő információk, illetve adatok a szokásos felhasználási cél, illetve az arra való alkalmazás biztosítását szolgálják meglévő tapasztalataink és ismereteink alapján. Nem mentesítik azokban a felhasználót az alkalmazás és a felhasználás saját felelősségre történő vizsgálata alól.

A jelen műszaki adatlapban nem megnevezett felhasználás csak egyeztetés alapján megengedett. Jóváhagyás hiányában a felhasználás saját felelősségre történik. Ez a szabály különösen vonatkozik a más termékekkel történő együttes alkalmazásra.

Új műszaki adatlap kiadása esetén minden addigi műszaki adatlap érvényét veszti. A mindenkor aktuális dokumentum megtalálható az interneten.

Sto Építőanyag Kft.

H - 2330 Dunaharaszti
Jedlik Ányos u. 17.

Tel.: +36 24 510 210

Fax: +36 24 510 216

E-mail: info.hu@sto.com

Weblap: www.sto.hu