StoCryl ZB

Közbenső bevonat

Jellemzés

Rendeltetés

Kitűnő tapadókötés
Kis diffúziós ellenállás

Feldolgozás

Felhasználásra kész
Mázolható, hengerelhető és szórható

Alkalmazási terület

Kül és beltéri felhasználás
Közvetlenül az előkészített, ill. alapozott betonra és vasbetonra
Közbenső bevonatként, ill. zsugorodási üregek és pórusok lezárására
Járható, ill. járművel igénybe vehető felületeken nem alkalmazható.

Műszaki adatok

Termékcsoport

Akrilát alapú közbenső bevonat

Jellemző adatok

Jellemző	Szabvány/vizsgálati előírás	Érték	Egység
Sűrűség	DIN 53 217	1,4	g/cm^3 1)
Nem illó rész (szilárdtest-tartalom)	VIQP 033/VILS 001(Sto belső v.)	71	M-%
pH érték	VIQP 011 (Sto belső v.)	7,5-8,5	-
Páradiffúzió tömegáram-sűrűség V	DIN EN ISO 7783-2 2)	29 3)	g/(m²·d)
Páradiffúzió sd-érték 4)	DIN EN ISO 7783-2	0,7	m
Páradiffúzió µ-érték	DIN EN ISO 7783-2	1700	-
Páraáteresztés	DIN EN 1062-3	0,05 5)7)	kg/(m²·h)
Fény	DIN EN 1062-1	1 6)	-

1) g/cm³ = kg/l
2) a minták szabványtól eltérően, 23 °C-on kerülnek kiszárításra
3) II. osztály (közepes)
4) Az sd értékből és a DIN 4108-ból vett rétegvastagságból vagy irányértékből számítva
5) Maximális érték
6) 85°-nál matt
7) III. osztály (alacsony)
A mutatószámok megadásánál átlagos értékekről van szó. Termékeinkben természetes nyersanyagokat alkalmazunk, ezért az egyes szállítmányok valódi értéke csekély mértékben eltérhet, anélkül, hogy ezzel a termék alkalmasságát befolyásolná.

Feldolgozási tudnivalók

Aljzat

A betonaljzat
- laza, málló részektől (pl. csökkent szilárdságú, lerepedő élektől is), könnyen leváló rétegektől (pl. cementhártya) mentes legyen, és nem morzsolódhat vagy porlódhat.
- mentes legyen másfajta anyagoktól, így pl. nem megfelelő régi bevonatoktól, leválasztó anyagoktól, növényektől, kivirágzásoktól,
- mentes legyen korróziót kiváltó vagy elősegítő anyagoktól.

Az aljzat előkészítése

A betonaljzattal szemben támasztott, fent leírt követelményeket szemcseszórással és az utána következő tisztítással biztosítjuk. A keletkezett víz- és pormaradékokat maradéktalanul el kell távolítani.

Feldolgozási hőmérséklet

Feldolgozási hőmérséklet alsó határa: +8 °C
Feldolgozási hőmérséklet felső határa: +30 °C

Anyagelőkészítés

Felhasználásra kész

Anyagszükséglet

Cikk	Alkalmazás módja	Anyagszükséglet kb.
1656	munkamenetenként	0,9-1,1 kg/m^2

StoCryl ZB

Közbenső bevonat

Feldolgozás	Az anyag kézi felhordása mázolással vagy hengerrel. Az anyag gépi feldolgozása: Inomat M 8, tömlő - Ø 1“ Készülék beállítása 9. fokozat (10 m-es tömlőnél) Fúvóka: 4½ / 6½ max. tömlőhossz: 10 m Megjegyzés: kis Schneider szórófej került alkalmazásra Porszáraz: 20 °C-on 4 óra múlva Átvonható: 10 °C / 65 % esetén kb. 24 óra múlva 20 °C / 65 % esetén kb. 12 óra múlva 30 °C / 65 % esetén kb. 8 óra múlva
A munkaeszközök tisztítása	Vízzel azonnal meg kell tisztítani, a megkötött anyag csak mechanikai úton távolítható el.
Szállítás	
Szín	Szürke
Raktározás	
Raktározási feltételek	Fagymentes helyen kell tárolni.
Raktározási idő	Minőségét az eredeti edényben megőrzi… (lásd a csomagoláson)
Különleges tudnivalók	
Biztonság	A termék kezeléséről, raktározásáról és ártalmatlanításáról további tájékoztatás az EG biztonsági adatlapban található. Az EG biztonsági adatlap a hivatásos felhasználók számára elérhető.
GIS-CODE	M-DF02
Felülvizsgálat száma	StoCryl ZB/DE/DE/005
Érvényesség	2002. 10. 11.