StoPox WB 100

Epoxi bevonat, vizes bázisú

Jellemzés

Tulajdonságok

Páraáteresztő (sd érték: vízpára < 5 m)

Jó önterülési és légtelenedési tulajdonságok

Gyors kötés szobahőmérsékleten

Mechanikailag terhelhető

Külső megjelenés

Mattselyem

Felhordás

Fogazott rákellel / fogazott acél simítóval, légtelenítés tüskés hengerrel

Alkalmazási terület

Beltéri padlófelületekre

Földdel érintkező, cementkötésű aljzatokra

EN13813 szabvány szerinti magnézium- és kalciumszulfát esztrichekre

Színes bevonat ipari padlókra

Műszaki adatok

Termékcsoport

Vizes bevonat

Jellemző adatok

Jellemző	Szabvány/vizsgálati előírás	Érték	Egység
Keverék sűrűsége 23 °C-on	EN ISO 2811-2	1,84±0,03	g/ml
Shore D keménység 3 nap múlva 50 °C-on [2]	DIN 53505 - D	80-88 [3]	N/mm² [1]
Húzó-hajlító szilárdság	EN ISO 178	>20 [4]	N/mm² [1]
Nyomószilárdság	EN ISO 604	>35 [4]	g/ml

[1] N/mm² = MPa
[2] Az adatok kizárólag a RAL 7032-es standard anyagra vonatkoznak
[3] A Shore A/D keménység adatok a 3 nap alatt, 50 °C- on történő teljes kötésre vonatkoznak
[4] A húzó-hajlító szilárdság adatok és a nyomószilárdság adatok a 3 nap alatt, 50 °C-on történő teljes kötésre vonatkoznak

A jellemzők megadásánál átlagos értékekről van szó. Termékeinkben természetes nyersanyagokat alkalmazunk, ezért az egyes szállítmányok valódi értékei csekély mértékben eltérhetnek, anélkül, hogy ezzel a termék alkalmasságát befolyásolnák.

Alkalmazástechnika

Aljzat

A betonaljzattal szemben támasztott követelmények:

Az alapfelület száraz és teherbíró legyen, nem tartalmazhat leválasztó hatású és más szennyeződéseket. A nem megfelelő szilárdságú, laza, málló részeket el kell távolítani.

Száraz a 2001-10 Helyreállítási irányelvek definíciója szerint, de a betonminőségtől függően. A maradék nedvesség C30/37 (B 35) betonminőségig max. 4 súly%, C35/45 (B 45) beton esetén max. 3 súly%, CM készülékkel mérve.

Aljzathőmérséklet 8 °C-nál nagyobb és 3 kelvinnel a harmatpont felett legyen.

Átlagos tapadó-húzószilárdság 1,5 N/mm^2

Legkisebb egyedi tapadó-húzószilárdsági érték 1,0 N/mm^2

Az aljzat előkészítése:

Az aljzat előkészítése rendszerint mechanikai eljárással, pl. sörétszórással, marással majd sörét- vagy szemcseszórással történik.

Kivitelezési hőmérséklet

Kivitelezési hőmérséklet alsó határa: + 10 °C

Kivitelezési hőmérséklet felső határa: + 25 °C

Rétegfelépítés

Ipari padlóbevonat közepes mechanikai terheléssel, páraáteresztő

1. StoPox WG 100 alapozó
2. StoPox WG 100 kiegyenlítő glettelés (0,5 mm-nél nagyobb érdesség esetén)
3. StoPox WB 100 bevonat
4. StoDivers P 105 / StoDivers P 120 ápolószer

StoPox WB 100

Epoxi bevonat, vizes bázisú

Keverési arány	A komponens: B komponens = 100: 10 súlyrész
Keverési eljárás	Az A és B komponenst az előírt keverési arányoknak megfelelően szállítjuk, és azokat a következők 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, fátyolmentes massza keletkezik. Feltétlenül fel kell keverni az edény oldalairól és a fenekéről is, 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 ºC legyen.
Feldolgozhatósági idő	10 ℃-on kb. 60 perc 20 ℃-on kb. 30 perc 30 ℃-on kb. 15 perc Várakozási idő a következő réteg felhordása előtt: 10 ℃-on kb. 24 óra 20 ℃-on kb. 16 óra 30 ℃-on kb. 12 óra
Anyagszükséglet	**Cikk** / **Alkalmazás módja** / **Anyagszükséglet kb.** A komponens PG 11 A komponens PG 12 B komponens Bekevert anyag 1 mm rétegvastagsághoz: 1,9 kg/ m^2 Ajánlott anyagfelhordás: 3-4 kg/m^2
Kivitelezés	Ipari padlóbevonat közepes mechanikai terheléssel, páraáteresztő 1. Az aljzat előkészítése 2. Alapozás StoPox WG 100-al A StoPox WG 100 legfeljebb 10% vízzel hígítható és gumi lehúzóval kell felhordani, majd hengerléssel / kefével 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) A StoPox WG 100-at hígítatlanul, 1:0,5 - 1:0,8 tömegrész arányban 0,1-0,5 mm szemnagyságú StoQuarz-al töltve, gumi lehúzóval (0,5 mm fogazatú, Sto Inotec 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 Ha az aljzat nagy porózussága miatt a gletteléssel nem sikerült a teljes póruslezárás, a még meglévő pórusokat StoPox WG 100-al és StoDivers ST-vel le kell zárni. Várakozási idő a következő réteg felhordása előtt glettelésként: 20 ℃-on kb. 8-10 óra. 4. Bevonás StoPox WB 100-al A StoPox WB 100-at hígítatlanul, fogazott acél simítóval / háromszög fogazatú lehúzópengével vagy durva fogazatú 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. A StoPox WB 100 felhordásához a következő szerszámokat használjuk: Acél lehúzópenge (Sto Inotec szerszámkatalógus): 2,8 kg/m² anyagfelhordás esetén 48-as, 3,2 kg/m² anyagfelhordás esetén 78-as Gumi lehúzó (Sto Inotec 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

StoPox WB 100

Epoxi bevonat, vizes bázisú

	4. Ápolás StoDivers P105 / StoDivers P 120-szal Az ápolószert vékonyan és egyenletesen kell felhordani a megkötött és tiszta ipari padlóra. A felhordás felmosómoppal történhet. A padlónak ezután kb. 20-30 percig száradnia kell. A második felhordást az elsőre keresztirányban kell végezni. A száradási időt a két felhordás között feltétlenül be kell tartani. A várt terheléstől függően több rétegre lehet szükség. Anyagszükséglet: 30-50 ml/m^2/ réteg Teljes kötés 10 °C-on 7 nap, 23 °C-on 5 nap Figyelem! A vegyszerterhelés jellegétől függően elszíneződések következhetnek be, amelyek azonban nem befolyásolják a bevonat műszaki tulajdonságait. Vizes bevonórendszerek feldolgozásánál megfelelő szellőzésről kell gondoskodni, a huzatot azonban kerülni kell. A különböző anyagfelhordás, a túl nagy légnedvesség és az alacsony hőmérsékletek (< 10 °C) befolyásolhatják a küls ő megjelenést. A közvetlen napsugárzás, a magas hőmérsékletek és a túl alacsony páratartalom gyors kötést eredményeznek és elkerülendők (bőrösödés / lerakódások / látható spatulyanyomok).
A munkaeszközök tisztítása	Vízzel kell tisztítani, szükség esetén StoDivers EV 200-zal.
Szállítás	
Színárnyalat	PG 11/ PG 12 (lásd a színskálát)
Fény	mattselyem
Kiszerelés	PG 11: 22 kg (A komp. + B komp.) cikkszám 01496/001 PG 12: 22 kg (A komp. + B komp.) cikkszám 01496/001
Raktározás	
Raktározási feltételek	Száraz, fagymentes helyen kell tárolni, kerülni kell a közvetlen napsugárzást.
Raktározási idő	Minőségét eredeti csomagolásban megőrzi … (lásd a csomagoláson)
Biztonság	Ez a termék az érvényes EU irányelvek szerint megjelölésköteles. Az első beszerzésnél EG biztonsági adatlapot adunk. Kérjük, vegyék figyelembe a termék kezelésével, raktározásával és ártalmatlanításával kapcsolatos tájékoztatásokat.
GIS kód	RE01
CE-megjelölés	CE megjelöléssel ellátva (az EN 13813 szerint) EK megfelelési nyilatkozattal ellátva (az EN 13813 szerint) CE megjelöléssel ellátva (az EN 1504-2 szerint) EK megfelelési nyilatkozattal ellátva (az EN 1504-2 szerint)
Alkalmazástechnika	Általános feldolgozási tudnivalók
Felülvizsgálat száma	StoPox WB 100/DE/DE/024
Érvényesség	2008. 11. 24-től
	A termék olyan célokra, melyek ezen műszaki adatlapban nem kerülnek egyértelműen megemlítésre, kizárólag a Sto-val előzetesen egyeztetettek alapján alkalmazható.
	A közölt információk és adatok a szokásos alkalmazási célokra, ill. a szokásos felhasználási módra való alkalmasság biztosítására szolgálnak.