

# Műszaki ismertető

## StoPox WL 113

EP vizeslakk, elektrosztatikusan vezetőképes, alacsony emissziójú



### Jellemzés

#### Alkalmazási terület

- beltérben
- padlófelületekre
- ásványi aljzatok, mint pl. beton vagy cementesztrich felületekre
- magnézium- és kalciumsulfát esztrichekre
- meglévő és új elektrosztatikusan vezetőképes epoxi bevonatokra
- közepesen terhelhető elektrosztatikusan vezetőképes fedőbevonat
- a StoFloor Cleanroom System 7 rendszer komponense

#### Tulajdonságok

- nagyon jó tapadás az aljzatra
- elektrosztatikusan vezetőképes (DIN EN 61340-4-1, DIN EN 61340-4-5, DIN EN 61340-5-1)
- a vezetőképeség a relatív páratartalomtól független
- VOC - alacsony emissziójú
- enyhén strukturált felület

#### Külső megjelenés

- fényes

#### Sajátosságok/megjegyzések

- a termék megfelel az EN 1504-2 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	3.000 - 4.600 mPa*s	Keverék hígítatlan
Keverék sűrűsége 23°C-on	EN ISO 2811	1,34 - 1,43 g/cm <sup>3</sup>	
Kopásállóság Taber készülékkel	EN ISO 5470-1	< 70 mg	CS 10/1000U/100 0g
Páraáteresztő-képességi osztály	EN ISO 7783	II. osztály (közepes)	Besorolás DIN EN 1504-2 szerint

A jellemzők 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.

# Műszaki ismertető

## StoPox WL 113

Aljzat	
<b>Követelmények</b>	<p>Az aljzattal szemben támasztott követelmények:</p> <p>Az aljzat legyen száraz, teherbíró, és ne tartalmazzon elválasztható hatású, idegen anyagokat. A nem megfelelő szilárdságú laza, málló részeket, szennyeződésekkel el kell távolítani.</p> <p>Száraznak minősül az aljzat a német felületvédelmi szabvány DAfStb 2001-10 előírásai szerint, betonminőség függvényében.</p> <p>A maradék nedvességtartalom C30/37 betonminőségig max. 4 súly%, C35/45 beton esetén max. 3 súly%, CM készüléssel mérve.</p> <p>Az aljzat hőmérséklete +10°C-nál magasabb és 3 °C-kal a harmatpont fölött legyen.</p> <p>A tapadó-húzószilárdság átlagos értéke 1,5 N/mm<sup>2</sup></p> <p>A legkisebb megengedett egyedi tapadó-húzószilárdsági érték 1,0 N/mm<sup>2</sup></p>
<b>Előkészületek</b>	<p>Az aljzat előkészítése rendszerint mechanikus eljárással, pl. acélgolyós szemcseszórással, marással történik, majd a felületet ipari porszívóval portalanítani kell.</p>
Kivitelezés	
<b>Kivitelezési hőmérséklet</b>	<p>Feldolgozási hőmérséklet alsó határa: +10 °C</p> <p>Feldolgozási hőmérséklet felső határa: +30 °C</p> <p>Levegő max. megengedett relatív páratartalma: 85 %</p>
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	<p>+10 °C esetén kb. 180 perc</p> <p>+20 °C esetén kb. 90 perc</p> <p>+30 °C esetén kb. 60 perc</p>
<b>Keverési arány</b>	<p>A komponens: B komponens = 100,0 : 20,0 tömegrész</p>
<b>Keverési eljárás</b>	<p>Az előírt keverési arányoknak megfelelően szállított A és B komponenst az alábbiak szerint kell összekeverni: az A komponenst felverni, majd maradéktalanul hozzá kell adni a B komponenst.</p> <p>Lassú fordulátú keverőszárral (max. 300 ford./perc) alaposan összekeverni, míg homogén, csomómentes massa keletkezik. Az anyagot az edény oldaláról és aljáról is alaposan fel kell keverni, hogy a térhálósítót egyenletesen oszlasson el.</p> <p>Keverje legalább 3 percig.</p> <p>A keverés után át kell tölteni egy tiszta edénybe, és ismét át kell keverni.</p> <p>Nem szabad a szállító edényből dolgozni!</p> <p>Az egyes komponensek hőmérséklete keveréskor legalább +15 °C legyen.</p>

## Műszaki ismertető

# StoPox WL 113

Anyagszükséglet	Felhasználás módja	kb. anyagszükséglet
	Fedőbevonatként Az anyagszükséglet függ többek között a felhordás módjától, az aljzat állapotától és a konzisztenciától. A megadott felhasználási értékek csak tájékoztató jellegűek. Az anyagszükséglet pontos értékét építményenként egyedileg kell, illetve lehet meghatározni.	0,2-0,3 kg/m <sup>2</sup>
<b>Rétegfelépítés</b>	Ásványi aljzatok fedőlezárása 1. Aljzat előkészítése 2. StoPox WL 113 alapozó 3. StoDivers LS 4. StoPox WL 113 fedőbevonat (1-2 rétegben)	Elektrosztatikusan vezetőképes epoxibe vonatok fedőlezárása 1. Aljzat előkészítése 2. StoPox WL 113 fedőbevonat (1-2 rétegben)
<b>Kivitelezés</b>	Ásványi aljzatok fedőbevonata 1. Az aljzat előkészítése  2. Alapozás StoPox WL 113-al A StoPox WL 113-at az aljzattól és az alkalmazás körülményeitől függően legfeljebb 20% vízzel lehet hígítani. Anyagszükséglet hígítatlanul: kb. 0,15-0,25 kg/m <sup>2</sup>  3. StoDivers LS a szerelési utasítás szerint  4. Fedőbevonat  Kézi felhordás: A StoPox WL 113 az alkalmazás körülményeitől függően legfeljebb 15% vízzel hígítható, gumilehúzóval vagy nylonhengerrel (Sto lakkózóhenger Nylon RS 13, 25 cm vagy 50 cm széles, Sto szerszámkatalógus) kell felhordani és áthengerelni.  Az anyagfelhordás egyenletesen történjen. Az átöntött anyagot tartalmazó edényben lehúzórács használata javasolt.  Anyagszükséglet hígítatlanul: kb. 0,2-0,3 kg/m <sup>2</sup>  Airless felhordás esetén az anyagszükséglet kb. 10-20%-al megnő.	

## Műszaki ismertető

---

# StoPox WL 113

---

### Airless alkalmazása

Airless szórás esetén a következő feltételeknek kell teljesülniük:

Készüléknyomás: legalább 150 bar

Fúvóka méret: 0,023" - 0,043" között (0,584 mm - 1,092 mm között), pl. a Graco cég 52300, 61700 vagy 62500 fúvókái

Szállítási mennyiség: legalább 3,8 l/perc

Szórókészülék: pl. Graco TexSray Mark V

### Tudnivalók:

A homogén felület eléréséhez színárnyalattól és aljzattól függően 1-2 réteg lehet szükséges.

A feldolgozás során kerülni kell a közvetlen napsugárzást, a magas hőmérsékleteket és a huzatot.

### Elektrosztatikusan vezetőképes epoxibevonatok fedőlezárása

1. Az aljzat előkészítése

2. Fedőbevonat

### Kézi felhordás

A StoPox WL 113 az alkalmazás körülményeitől függően legfeljebb 15% vízzel hígítható, gumilehúzóval vagy nylonhengerrel (Sto lakkozóhenger Nylon RS 13, 25 cm vagy 50 cm széles) kell felhordani és utánhengerelni.

Az anyagfelhordás egyenletesen történjen. Az átöntött anyagot tartalmazó edényben lehúzórács használata javasolt.

Anyagszükséglet hígítatlanul: kb. 0,2-0,3 kg/m<sup>2</sup>

### Airless alkalmazás

Airless szórás esetén a következő feltételeknek kell teljesülniük:

Készüléknyomás: legalább 150 bar

Fúvóka méret: 0,023" - 0,043" között (0,584 mm - 1,092 mm között), pl. a Graco cég 52300, 61700 vagy 62500 fúvókái

Szállítási mennyiség: legalább 3,8 l/perc

Szórókészülék pl. Graco TexSpray Mark V színes szórókészülék

Airless felhordás esetén az anyagszükséglet kb. 10-20%-al megnő.

## Műszaki ismertető

# StoPox WL 113

### Figyelem!

A homogén felület eléréséhez színárnyalattól és aljzattól függően 1-2 réteg lehet szükséges.

### További tudnivalók:

VDE 0100-410 szerinti személyvédelemre vonatkozó követelmények esetén a bevonati rendszerek rétegfelépítését az aktuális StoCretec Vezetőképes padlóbevonati rendszerek prospektusa tartalmazza.

Gurulószék használat esetén a DIN EN 12529 szerinti" W "típusú gumibevonatos kerék alkalmazása javasolt.

Figyelmet kell fordítani arra, hogy feldolgozás során kerülni kell a közvetlen napsugárzást, a magas hőmérsékleteket és a huzatot.

A vezetőképeség biztosítása érdekében alkalmazott töltőanyagok miatt a hengerlési nyomok a keresztirányú hengerlés ellenére is megmaradhatnak, ezért elsősorban airless készülékkel történő felhordást javasolunk.

A szükséges munkavédelmi intézkedések előírásait be kell tartani.

A fedőbevonatok vastagsága rendszerint kisebb 0,5 mm-nél és ez a mechanikai igénybevétel következtében csökken. Ezt figyelembe kell venni a kívánt használati időtartam meghatározásakor.

Vizes bevonórendszerek feldolgozásánál megfelelő szellőzéstől kell gondoskodni, a huzatot azonban kerülni kell. A különböző mértékű anyagfelhordás, a túl nagy légnedvesség és az alacsony hőmérsékletek (< 10 °C) befolyásolhatják a külső megjelenést, pl. a fényességi fok eltéréseihez vezethetnek.

Kézi felhordás esetén a nem lehet teljes mértékben elkerülni a hengerlési nyomok megjelenését.

<b>Száradás, kötés, következő réteg felhordása</b>	+10 °C-on: kb. 24 óra +20 °C-on: kb. 16 óra +30 °C-on: kb. 12 óra
<b>A munkaeszközök tisztítása</b>	Használat után vízzel azonnal meg kell tisztítani. A megkötött anyag csak mechanikai eljárással távolítható el.
<b>Megjegyzések, javaslatok, speciális tudnivalók, egyebek</b>	A megfelelőségi nyilatkozat(ok) beszerezhetőek a Sto Építőanyag Kft.-től. Az általános felhasználási tudnivalók a <a href="http://www.sto.hu">www.sto.hu</a> oldalon, valamint az aktuális „Műszaki adatlapok”-ban találhatóak.

### Szállítás

Korlátozott színválaszték, RAL színskála és StoColor színrendszer kb.

RAL: 1019, 1020, 3003, 4007, 4009, 5007, 5009, 5014, 5024, 6011, 6028, 6033, 6034, 7001, 7004, 7005, 7010, 7015, 7016, 7023, 7024, 7026, 7030, 7031, 7032, 7035, 7036, 7037, 7038, 7039, 7040, 7042, 7045, 7046, 8002, 8017, 9005

## Műszaki ismertető

# StoPox WL 113

<b>Csomagolás</b>	vödör		
	<b>Cikkszám</b>	<b>Megnevezés</b>	<b>Kiszerezés</b>
	04910/003	StoPox WL 113 szett Korlátozott RAL színválaszték	12 kg szett

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

### Jelölés

<b>Termékcsoport</b>	Fedőbevonat
----------------------	-------------

<b>GIS-KÓD</b>	RE20
----------------	------

<b>Biztonság</b>	<p>A hatályos EK-rendelet értelmében a termék jelölésköteles. Első vásárláskor EK-biztonsági adatlapot adunk.</p> <p>Kérjük, tartsa be a termék kezelésével, tárolásával és ártalmatlanításával kapcsolatos tájékoztatást.</p> <p>Epoxigyanták kezelése: "Gyakorlati útmutató az epoxigyanták kezelésére"</p> <p>Kesztyűk: "Kesztyűk oldószermentes epoxigyanta-rendszerekhez" valamint</p> <p>Védőkesztyűk: "Védőkesztyűk megfelelő használata".</p> <p><a href="https://www.bgbau.de/themen/sicherheit-und-gesundheit/gefahrstoffe/umgang-mit-epoxidharzen/">https://www.bgbau.de/themen/sicherheit-und-gesundheit/gefahrstoffe/umgang-mit-epoxidharzen/</a></p> <p>Kiadta:</p> <p>BG BAU - Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft (építőipari szakmai szövetség)</p> <p>Hildegardstrasse 29/30, DE-10715 Berlin</p> <p>Tel: (+49) 30 85781-0, Fax: (+49) 800 6686688-3740, <a href="http://www.bgbau.de">www.bgbau.de</a></p> <p>Segédlet a felvonulási terület tervezéséhez: "A felvonulási terület gazdaságos és biztonságos kialakítása"</p> <p>Kiadta:</p> <p>Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin (BAuA) (szövetségi munkavédelmi és üzemorvosi intézet)</p> <p>Friedrich-Henkel-Weg 1-25, DE-44149 Dortmund</p> <p>Tel: (+49) 231 9071-0, Fax: (+49) 231 9071-2454</p> <p>E-Mail: <a href="mailto:poststelle@baua.bund.de">poststelle@baua.bund.de</a>, Web: <a href="http://www.baua.de">www.baua.de</a></p>
------------------	--

## Műszaki ismertető

---

# StoPox WL 113

### Különleges tudnivalók

A jelen műszaki adatlapban szereplő információk, illetve adatok a szokásos felhasználási cél, illetve az arra való alkalmasság biztosítását szolgálják meglévő tapasztalataink és ismereteink alapján. Nem mentesítik azokban a felhasználót az alkalmasság 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 mindenkori 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](mailto:info.hu@sto.com)  
Weblap: [www.sto.hu](http://www.sto.hu)