

**StoPox KU 601****EP bevonat, vegyileg és mechanikailag nagyon ellenálló**

<b>Jellemzés</b>				
<b>Tulajdonságok</b>	<p>Vegyileg nagyon ellenálló (lásd a vegyszerállósági listát)</p> <p>Mechanikailag erősen terhelhető</p> <p>Gyors kötés szobahőmérsékleten</p> <p>Nagyon kopásálló</p> <p>Szilikon adalékoktól mentes</p>			
<b>Felhordás</b>	Fogazott glettvassal / fogazott rákellel, légtelenítés tüskés hengerrel			
<b>Alkalmazási terület</b>				
	<p>Beltéri és időjárásnak kitett padlófelületek</p> <p>Színes bevonat vegyileg és mechanikailag terhelt ipari padlófelületekre</p>			
<b>Műszaki adatok</b>				
<b>Termékcsoport</b>	Műanyag, nagyon vegyszerálló			
<b>Jellemző adatok</b>				
Jellemző	Szabvány/vizsgálati előírás	Érték	Egység	
Keverék sűrűsége 23°C-on	DIN EN ISO 2811-2	1,54±0,03	g/ml	
Viszkózitás 23 °C-on	DIN 53018-1	1760-2640	mPa·s	
Shore D keménység 3 nap múlva 50 °C-on	DIN 53 505 - D	76-84 <sup>3)4)</sup>		
Nyomószilárdság	EN ISO 604	>100 <sup>1)</sup>	MPa	
Húzó-hajlító szilárdság	EN ISO 178	>50 <sup>1)</sup>	N/mm <sup>2</sup>	
<p><sup>1)</sup> A húzó-hajlító szilárdság adatok és a nyomószilárdság adatok a 3 nap alatt, 50 °C-on történő teljes kötésre vonatkoznak</p> <p><sup>2)</sup> Az adatok kizárólag a RAL 7032-es standard anyagra vonatkoznak</p> <p><sup>3)</sup> mérési idő 15 mp.</p> <p><sup>4)</sup> A Shore D keménység adatok a 3 nap alatt, 50 °C-on történő teljes kötésre vonatkoznak</p> <p>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.</p>				
<b>Alkalmazástechnika</b>				
<b>Aljzat</b>	<p>A betonaljzattal szemben támasztott követelmények:</p> <p>Az alap felülete száraz és teherbíró legyen, valamint mentes minden elválasztó jellegű szennyezéstől. A nem megfelelő szilárdságú, laza, málló részeket el kell távolítani.</p> <p>Száraz a DafStb (Helyreállítási irányelvek) definíciója szerint, de a betonminőségtől függően. A maradék nedvességtartalom C30/37 (B 35) betonminőségig max. 4 súly%, C35/45 (B 45) beton esetén max. 3 súly%, CM készülékkel mérve.</p> <p>Aljzathőmérséklet 8 °C-nál magasabb és 3 °C-nál a harmatpont felett legyen.</p> <p>Átlagos tapadó-húzószilárdság 1,5 N/mm<sup>2</sup></p> <p>Legkisebb egyedi tapadó-húzószilárdsági érték 1,0 N/mm<sup>2</sup></p> <p>Az aljzat előkészítése: Az aljzat előkészítése rendszerint mechanikus eljárással, pl. acélgolyó- vagy homok szemcse-szórással, marással történik, majd a felületet ipari porszívóval portalanítani kell.</p>			
<b>Kivitelezési hőmérséklet</b>	<p>Kivitelezési hőmérséklet alsó határa: + 6 °C</p> <p>Kivitelezési hőmérséklet felső határa: + 25 °C</p>			
<b>Rétegfelépítés</b>	<p>Ipari padlók, környezetvédelmi létesítmények bevonat repedésáthidalás nélkül</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Aljzatelőkészítés</li> <li>2. StoPox GH 205 alapozó</li> <li>3. Szükség esetén szórás 0,1-0,5 mm szemmagyságú StoQuarz-cal</li> <li>4. Kiegészítő glettelés (5 mm-nél nagyobb érdesség esetén)</li> <li>5. Fedőbevonat StoPox KU 601</li> <li>6. StoDivers P 105 / StoDivers P 120 ápolószer (igény esetén)</li> </ol>			

**StoPox KU 601****EP bevonat, vegyileg és mechanikailag nagyon ellenálló**

<b>Keverési arány</b>	A komponens: B komponens = 100: 21,1 tömegrész		
<b>Keverés</b>	<p>Az A és B komponens az előírt keverési arányoknak megfelelően szállítjuk, és azokat a következők szerint kell összekeverni: az A komponens fel kell keverni, majd maradéktalanul hozzá kell adni a B komponens. 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.</p> <p>Az egyes komponensek hőmérséklete keveréskor legalább 15 °C legyen.</p>		
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	<p>10 °C-on kb. 40 perc  23 °C-on kb. 25 perc  Várakozási idő a következő réteg felhordása előtt:  10 °C-on kb. 16 óra  23 °C-on kb. 8 óra</p>		
<b>Anyagszükséglet</b>	<b>Cikk</b>	<b>Alkalmazás módja</b>	<b>Anyagszükséglet kb.</b>
	A komponens PG 11	Bekevert anyag fedőbevonatként, 1 mm rétegvastag-	1,2 kg/m <sup>2</sup>
	A komponens PG 12	sághoz	1,6 kg/m <sup>2</sup>
	B komponens	Bekevert anyag fedőrétegeként, 1 mm rétegvastagsághoz	
<b>Kivitelezés</b>	<p>Ipari padlók, környezetvédelmi bevonat repedésáthidalás nélkül</p> <p>1. Aljzat előkészítése</p> <p>2. Alapozás</p> <p>A StoPox GH 205-öt gumi lehúzóval, árasztva kell felhordani teljes pórustömítettségig és hengerléssel el kell oszlatni. El kell kerülni a tócsaképződést.  Anyagszükséglet: 0,3-0,5 kg/m<sup>2</sup>, az aljzat érdességétől függően</p> <p>Ha 48 órán belül nem kerül rá a következő réteg, a friss alapozást tűzi szárítású 0,1-0,5 mm ill. 0,3-0,8 mm szem nagyságú StoQuarz-cal be kell szórni. A beszórást nem főlésszel kell végezni (szemcse szemcse mellett sűrűséggel).</p> <p>Anyagszükséglet: kb.. 0,5-1,0 kg/m<sup>2</sup></p> <p>3. Kiegyenlítő glettelés (5 mm-nél nagyobb érdesség esetén)</p> <p>StoPox GH 205, töltési fok 1:1 - 1:3 súlyrész Zuschlag KS-szel, ill. 0,1-0,5 mm / 0,01 mm (50:50 súlyrész) szem nagyságú StoQuarz-cal</p> <p>Anyagszükséglet: StoPox GH 205 kb. 0,4-0,5 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz  Anyagszükséglet: StoZuschlag KS (StoQuarz) kb. 0,4-1,5 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz  Anyagszükséglet: kb. 1,8 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz (töltve)</p> <p>4. Bevonat StoPox KU 601-el</p> <p>A StoPox KU 601-et fogazott glettvassal (48-as 95-ös, Sto Inotec szerszámkatalógus) kell felhordani, egyenletesen el kell oszlatni és tüskés hengerrel, keresztirányú rétegekkel kell légteleníteni.</p> <p>Anyagszükségletek a rétegvastagságtól függően:</p> <p>1 mm rétegvastagságig, töltetlenül  Anyagszükséglet: 1,5 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz</p> <p>A minimális rétegvastagság a külső megjelenéssel és a fedőképességgel szemben támasztott igényekhez igazodik. A 0,5 mm-nél kisebb rétegvastagságok sima aljzatokon rendszerint területi zavarokhoz vezetnek.  Anyagszükséglet: min. 0,8 kg/m<sup>2</sup> (sima, csiszolt aljzat) RAL 7023 / RAL 7032</p> <p>Rétegvastagság 1-2 mm:</p> <p>Töltés 0,1-0,5 mm szem nagyságú StoQuarz-cal, töltöttségi fok 1:0,3 tömegrész</p> <p>Anyagszükséglet: kb. 1,7 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz (teljes keverék)  Anyagszükséglet: StoPox KU 601: kb. 1,3 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz  Anyagszükséglet: StoQuarz 0,1-0,5 mm: kb. 0,4 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz</p>		

**StoPox KU 601****EP bevonat, vegyileg és mechanikailag nagyon ellenálló**

	<p>Rétegvastagság 2-3 mm:</p> <p>Töltés 0,1-0,5 mm szem nagyságú StoQuarz-cal, töltöttségi fok 1:0,5 tömegrész</p> <p>Anyagszükséglet: kb. 1,8 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz (teljes keverék)</p> <p>Anyagszükséglet: StoPox KU 601: kb. 1,2 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz</p> <p>Anyagszükséglet: StoQuarz 0,1-0,5 mm: kb. 0,6 kg/m<sup>2</sup> 1 mm rétegvastagsághoz</p> <p>Alacsonyabb anyag- és környezeti hőmérsékletnél a növekvő viszkozitás miatt megnövekszik az 1 m<sup>2</sup>-re vetített fajlagos anyagszükséglet.</p> <p>5. Ápolás StoDivers P 105 / StoDivers P 120-al (igény esetén)</p> <p>Az ápolószert vékonyan és egyenletesen kell felhordani a megkötött és tiszta ipari padlóra. A felhordás felmosóval történhet. A padlónak ezután kb. 20-30 percig száradnia kell.</p> <p>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.</p> <p>Anyagszükséglet: 30-50 ml/m<sup>2</sup>/ réteg</p> <p>További tudnivalók:</p> <p>A feldolgozás során kerülni kell a közvetlen napsütést, a magas hőmérsékleteket és a huzatot. Teljes kikötés 23 °C-on 7 nap múlva (legkorábbi vízterhelés).</p> <p>A vegyszerterhelés jellegétől függően elszíneződések következhetnek be, amelyek azonban nem befolyásolják a bevonat műszaki tulajdonságait.</p> <p>Az UV-terhelés okozta sárgulás nem befolyásolja a bevonat műszaki tulajdonságait.</p>
<b>A munkaeszközök tisztítása</b>	StoCryl VV / StoDivers EV 100 / StoDivers EV 200
<b>Szállítás</b>	
<b>Szín</b>	PG 11/ PG 12 (lásd a színtáblázatot)
<b>Fény</b>	Fényes
<b>Kiszerezés</b>	PG 11: 10 kg-os kombiedény cikkszám 01455/001 PG 12: 10 kg-os kombiedény cikkszám 01455/001 PG 11: 30 kg (A komp. + B komp.) cikkszám 01455/012 PG 12: 30 kg (A komp. + B komp.) cikkszám 01455/012
<b>Raktározás</b>	
<b>Raktározási feltételek</b>	Száraz, fagymentes helyen kell tárolni, kerülni kell a közvetlen napsugárzást.
<b>Raktározási idő</b>	Minőségét az eredeti edényben megőrzi... (lásd a csomagoláson)
<b>Különleges tudnivalók</b>	
<b>Biztonság</b>	Ez a termék az érvényes EU irányelvek szerint megjelölés-köteles. Az első beszerzésnél EG biztonsági adatlapot adunk. Kérjük, vegyék figyelembe a termék kezelésével, raktározásával és ártalmatlanításával kapcsolatos tájékoztatásokat.
<b>GIS-KÓD</b>	RE01
<b>CE-megjelölés</b>	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)
<b>Felülvizsgálat száma</b>	StoPox KU 601/DE/DE/027
<b>Érvényesség</b>	2009. 01. 2-től
	A termék olyan célokra, melyek ezen műszaki adatlapban nem kerülnek egyértelműen megemlítésre, kizárólag a Sto-val előzetesen egyeztetettek alapján alkalmazható.
	<b>A közölt információk és adatok a szokásos alkalmazási célokra, ill. a szokásos felhasználási módra való alkalmasság biztosítására szolgálnak</b>