

StoPox WG 100

EP alapozó, vizes hígítású

| | | | | |
|---------------------------------|--|------------------------------------|--------------|---------------|
| Jellemzés | | | | |
| Tulajdonságok | <p>Nagyon jó tapadás ásványi aljzatokra</p> <p>Nagyon jó tapadásjavító régi bevonatokon</p> <p>Páraáteresztő</p> <p>Gyorsan köt szobahőmérsékleten</p> | | | |
| Külső megjelenés | Fehér, részben áttetsző színű | | | |
| Felhordás | Kvarchomokkal tölthető a helyszínen | | | |
| Alkalmazási terület | | | | |
| | <p>Beltéri padlófelületek</p> <p>Cementkötésű aljzatok, pl. beton- és esztrich felületek</p> <p>EN13813 szabvány szerinti magnézium- és kalciumszulfát esztrichek</p> <p>Alapozóként vizes hígítású EP bevonatok alá</p> <p>Tapadásjavító sima, ásványi aljzatokon és EP / PUR gyanta alapú, régi bevonatokon (próba felület készítése javasolt)</p> | | | |
| Műszaki adatok | | | | |
| Termékcsoport | Alapozó | | | |
| Jellemző adatok | Jellemző | Szabvány/vizsgálati előírás | Érték | Egység |
| | Keverék sűrűsége 23 °C-on | EN ISO 2811 | 1,50±0,03 | g/ml |
| | Viszkózitás 23 °C-on | DIN 53018 | 800-1200 | mPa·s |
| | <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> | | | |
| Alkalmazástechnika | | | | |
| Aljzat | <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-al a harmatpont felett legyen.</p> <p>Átlagos tapadó-húzószilárdság 1,5 N/mm²</p> <p>Legkisebb egyedi tapadó-húzószilárdsági érték 1,0 N/mm²</p> <p>Az aljzat előkészítése: Az aljzat előkészítése rendszerint mechanikus eljárással, pl. acélgolyó- vagy homok szemcseszórással, marással történik, majd a felületet ipari porszívóval portalanítani kell. Magnézium- és kalciumszulfát esztrichek megítélése esetén speciális szakismeret szükséges.</p> | | | |
| Kivitelezési hőmérséklet | <p>Kivitelezési hőmérséklet alsó határa: + 8 °C</p> <p>Kivitelezési hőmérséklet felső határa: + 25 °C</p> | | | |
| | <p>Ipari padlóbevonat közepes mechanikai terheléssel, páraáteresztő</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Aljzatelőkészítés 2. StoPox WG 100 alapozó 3. StoPox WG 100 kiegyenlítő glettelés, töltve (0,5 mm-nél nagyobb érdesség esetén) 4. StoPox WB 100 fedőbevonat | | | |

StoPox WG 100**EP alapozó, vizes higítású bázisú**

| | | | |
|------------------------------|--|---|----------------------------|
| Rétegfelépítés | Tapadásjavító EP ill. PUR gyanta régi bevonatokhoz 1. Aljzatelőkészítés 2. StoPox WG 100 tapadásjavító 3. Fedőbevonat, pl. StoPox BB OS, StoPox KU 101 | | |
| Keverési arány | A komponens: B komponens = 100: 20 súlyrész | | |
| Keverési eljárás | 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 fordulató 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. | | |
| Feldolgozhatósági idő | 10 °C-on kb. 60 perc 20 °C-on kb. 45 perc 30 °C-on kb. 30 perc Várakozási idő a következő réteg felhordása előtt: 10 °C-on kb. 16 óra 20 °C-on kb. 4 óra 30 °C-on kb. 2 óra | | |
| Anyagszükséglet | Cikk | Alkalmazás módja | Anyagszükséglet kb. |
| | A komponens | Bekevert anyag alapozóként | 0,3-0,5 kg/m ² |
| | B komponens | Bekevert anyag kiegyenlítő glettelésként 1 mm rétegvastagsághoz | 1,5 kg/m ² |
| 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/m ² , 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 Inotec szerszámkatalógus) kell felhordani és acél simítóval erősen le kell húzni. Anyagszükséglet, bekevert anyag: kb. 1,5 kg/m ² 1 mm rétegvastagsághoz (töltve) Anyagszükséglet: StoPox WG 100 kb. 0,8-1,2 kg/m ² 1 mm rétegvastagsághoz Várakozási idő a következő réteg felhordása előtt glettelésként alkalmazva: 20 °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/m ² 1 mm rétegvastagsághoz. Ajánlott anyagfelhordás: kb. 3,0-4,0 kg/m ² A csekélyebb anyagfelhordás rontja az önterülő tulajdonságokat. A StoPox WB 100 felhordásához a következő szerszámok használhatók: Acél lehúzópenge (Sto Inotec szerszámkatalógus): 2,8 kg/m ² anyagfelhordás esetén 48-as, 3,2 kg/m ² anyagfelhordás esetén 78-as fogazással Gumi lehúzó (Sto Inotec szerszámkatalógus): 2,8 kg/m ² anyagfelhordás esetén 8 mm-es fogazatú, 3,3 kg/m ² anyagfelhordás esetén 10 mm-es fogazatú, 4,7 kg/m ² anyagfelhordás esetén 12 mm-es fogazatú | | |

StoPox WG 100

EP alapozó, vizes hígítású bázisú

| | |
|-----------------------------------|---|
| | <p>Tapadásjavító EP ill. PUR gyanta régi bevonatokhoz</p> <p>1. Az aljzat előkészítése</p> <p>Meg kell vizsgálni az aljzat teherbíró képességét és alkalmasságát majd tányéros csiszológéppel kifehéredésig kell csiszolni (30-as szemnagyságú csiszolókorong, Schwaborn STR 702 többcélu gép, Sto Inotec szerszámkatalógus). A csiszolati port és az egyéb szennyeződés maradványokat fel kell porszívózni.</p> <p>2. Tapadásjavító</p> <p>A StoPox WG 100 a felhordás körülményeitől függően legfeljebb 10% vízzel hígítható és rövid bolyhú hengerrel kell felhordani.</p> <p>Anyagszükséglet: kb. 0,1-0,2 kg/m², sima, nem nedvszívó aljzat esetén</p> <p>3. Fedőbevonat</p> <p>Legalább 8 óra (23 °C-on) és legfeljebb 48 óra (10 °C-on) várakozási idő után lehet elvégezni a StoPox BB OS, StoPox KU 101 ill. a StoPur IB 501 fedőbevonat felhordását, a műszaki ismertetőknek megfelelően.</p> <p>Figyelem!</p> <p>Vizes hígítású 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 külső megjelenést. A közvetlen napsugárzás, a magas hőmérsékletek és a túl alacsony páratartalom gyors kötést eredményeznek ami bőrösödésben / lerakódásokban / látható simító nyomokban jelentkezhet .</p> <p>Régi bevonatok átvonásánál a régi bevonat kötőanyag analízisét a Sto Kft-vel kell elvégeztetni.</p> <p>A próbafelület elkészítése és a fedőbevonat tapadásának vizsgálata a feldolgozó feladata.</p> <p>Az elasztifikált gyantákat nem szabad merev gyantákkal átdolgozni!</p> |
| A munkaeszközök tisztítása | Vízzel kell tisztítani. |
| Szállítás | |
| Színárnyalat | Színtelen |
| Kiszerezés | 12 kg (A komp. + B komp.) cikkszám 00562/001 30 kg (A komp. + B komp.) cikkszám 00562/003 |
| 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. |
| CE-megjelölés | CE megjelöléssel ellátva (az EN 1504-2 szerint) EK megfelelési nyilatkozattal ellátva (az EN 1504-2 szerint) |
| Alkalmazástechnika | Általános feldolgozási tudnivalók |
| Felülvizsgálat száma | StoPox WG 100/DE/DE/018 |
| Érvényesség | 2008. 11. 24-től |
| | <p>A termék olyan célokra, melyek ezen műszaki adatlapban nem kerülnek egyértelműen megemlítésre, kizárólag a Sto-val előzetesen egyeztetettek alapján alkalmazható.</p> <p>A közölt információk és adatok a szokásos alkalmazási célokra, ill. a szokásos felhasználási módra való alkalmasság biztosítására szolgálnak.</p> |