

# StoPox WL 100

EP vizeslakk, fényes

<b>Jellemzés</b>				
<b>Tulajdonságok</b>	Páraáteresztő (sd érték: < 5 m) Nagyon jó tapadás az aljzatra			
<b>Külső megjelenés</b>	Fényes			
<b>Felhordás</b>	Gumilehúzóval és festőhengerrel Airless eljárással szórható			
<b>Alkalmazási terület</b>				
Beltéri és időjárásnak kitett padlófelületekre Túlnyomóan cementkötésű aljzatokra EN13813 szabvány szerinti magnézium- és kalciumszulfát esztrichekre Színes fedőbevonat ipari padlókra és közlekedési felületekre				
<b>Műszaki adatok</b>				
<b>Termékcsoport</b>	vizeslakk			
<b>Jellemző adatok</b>	<b>Jellemző</b>	<b>Szabvány/vizsgálati előírás</b>	<b>Érték</b>	<b>Egység</b>
	Keverék sűrűsége 23 °C-on	EN-ISO 2811-2	1,4	g/ml
	Viszkozitás 23 °C-on	DIN 53018-1	2400-3600	mPa.s
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 alkalmazását befolyásolná.				
<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 szennyeződéstől. 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/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 szemcseszórással, marással történik, majd a felületet ipari porszívóval portalanítani kell.</p> <p>0,5 mm-nél nagyobb mélységű érdesség esetén kiegyenlítő glettelést kell végezni.</p>			
<b>Kivitelezési hőmérséklet</b>	Kivitelezési hőmérséklet alsó határa: + 10 °C Kivitelezési hőmérséklet felső határa: + 30 °C			
<b>Rétegfelépítés</b>	Ipari padlóbevonat 1. Aljzatelőkészítés 2. StoPox WL 100 alapozó 3. StoPox WL 100 fedőbevonat 4. StoDivers P 105 / StoDivers P 120 ápolószer (igény esetén)			
<b>Keverési arány</b>	A komponens: B komponens = 100: 20 tömegrész			
<b>Keverési eljárás</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 fordulátú 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>			

## StoPox WL 100

EP vizeslakk, fényes

<b>Feldolgozhatósági idő</b>	10 °C-on kb. 3 óra 20 °C-on kb. 1,5 óra 30 °C-on kb. 1 óra Várakozási idő a következő réteg felhordása előtt: 10 °C-on kb. 24 óra 20 °C-on kb. 16 óra 30 °C-on kb. 12 óra		
<b>Anyagszükséglet</b>	<b>Cikk</b>	<b>Alkalmazás módja</b>	<b>Anyagszükséglet kb.</b>
	A komponens PG 11 A komponens PG 12 B komponens	Bekevert anyag rétegenként, az aljzattól függően	0,15-0,25 kg/ m <sup>2</sup>
<b>Kivitelezés</b>	<p>Ipari padlóbevonat</p> <p>1. Az aljzat előkészítése (Érdesség &lt; 0,5 mm, 0,5 mm-nél nagyobb mélységű érdesség esetén rendszerint nem lehet sima felületet elérni.)</p> <p>2. Alapozás StoPox WL 100-al A StoPox WL 100 az aljzattól és az alkalmazási viszonyoktól függően legfeljebb 20% vízzel hígítható. Anyagszükséglet: kb. 0,15-0,25 kg / m<sup>2</sup> rétegenként</p> <p>3. Fedőbevonat készítése StoPox WL 100-al A StoPox WL 100 legfeljebb 10% vízzel hígítható és rövid szálú hengerrel (Sto mikroszálás festőhenger, Sto Inotec szerszámkatalógus) kell felhordani. Az anyagfelhordás egyenletesen történjen. Az átöntött anyagot tartalmazó edényben lehúzórács használata javasolt. A StoPox WL 100 airless eljárással szórható. Ilyen eljárás esetén kérjük egyeztessen a Sto szakembereivel. Anyagszükséglet: kb. 0,15-0,25 kg / m<sup>2</sup> rétegenként A homogén felület eléréséhez a színárnyalattól és az aljzattól függően szükségessé válhat a StoPox WL 100 több rétegben történő felhordása.</p> <p>4. Ápolás StoDivers P105 / StoDivers P 120-szal Az ápolószert vékonyan és egyenletesen kell felhordani a megkötött és tiszta ipari padlóra. A felhordás felmosómoppal, vagy géppel, High-Speed eljárással 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<sup>2</sup>/ réteg</p> <p>Figyelem! A feldolgozás során kerülni kell a közvetlen napsugárzást, a magas hőmérsékleteket és a huzatot (lásd a tisztítási és ápolási útmutatót)</p> <p>További tudnivalók: Nagy mechanikai terhelésnek kitett felületeken önmagában korlátozottan alkalmazható. A vizes hígítású bevonatok feldolgozásánál megfelelő szellőzésről kell gondoskodni, a huzatot azonban kerülni kell. A különböző anyagfelhordás, a túl nagy légnedvesség és az</p>		

## StoPox WL 100

### EP vizeslakk, fényes

	<p>alacsony hőmérsékletek (&lt; 10 °C) befolyásolhatják a külső megjelenést, pl. fényességi fok eltéréshez vezethetnek.</p> <p>A vegyszerterhelés jellegétől függően elszíneződések következhetnek be, amelyek azonban nem befolyásolják a bevonat műszaki tulajdonságait.</p> <p>A fedőbevonat rétegvastagsága rendszerint kisebb 0,5 mm-nél és ez a mechanikai igénybevétel következtében csökken. Ezt figyelembe kell venni a kívánt használati időtartam meghatározásakor.</p> <p>Kültéri alkalmazás esetén anyagtól függően fakulással és a felület krétásodásával kell számolni. A StoPox WL 100 nem rendelkezik repedésáthidaló tulajdonsággal.</p>
<b>A munkaeszközök tisztítása</b>	Vízzel kell tisztítani, szükség esetén StoDivers EV 200-zal.
<b>Szállítás</b>	
<b>Színárnyalat</b>	PG 11/ PG 12 (lásd a színskálát)
<b>Fény</b>	fényes
<b>Színezhetőség</b>	Külön színezés a Sto értékesítési központjaiban lehetséges.
<b>Kiszerezés</b>	PG 11: 12 kg (A komp. + B komp.) cikkszám 03470/008 PG 12: 12 kg (A komp. + B komp.) cikkszám 03470/008 Kérésre nagyobb kiszerezésben is szállítható.
<b>Raktározás</b>	
<b>Raktározási feltételek</b>	Száraz, fagymentes helyen kell tárolni, kerülni kell a közvetlen napsugárzást.
<b>Raktározási idő</b>	Minőségét eredeti csomagolásban megőrzi ... (lásd a csomagoláson)
<b>Különleges tudnivalók</b>	
<b>Biztonság</b>	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.
<b>GIS kód</b>	RE01
<b>CE-megjelölés</b>	CE megjelöléssel ellátva (az EN 1504-2 szerint) EK megfelelési nyilatkozattal ellátva (az EN 1504-2 szerint)
<b>Alkalmazástechnika</b>	Általános feldolgozási tudnivalók
<b>Felülvizsgálat száma</b>	StoPox WL 100/DE/DE/026
<b>Érvényesség</b>	2008. 11. 24-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>