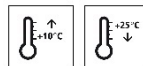


Műszaki ismertető

StoPox SP 250

EP bevonat, állékony



Jellemzők

Alkalmazás

- beltéri használatra
- kültéri használatra
- feldolgozás: vízszintesen, függőlegesen, fej felett
- betonra

Tulajdonságok

- kénsavnak ellenálló: DIN 19573:2016-03 szerint XWW1, XWW2 és XWW3 expozíciós osztály
- biogén kénsavval szemben ellenálló: DIN 19573:2016-03 szerint XWW4 expozíciós osztály
- jó állékonyság
- felhordható: hengerrel, glettvassal, airless készülékkel

Megjelenés

- fényes

Különlegességek/tudnivalók

- a termék megfelel az EN 1504-2 szabvány előírásainak
- a rendszerfelépítések ellenállnak a hátoldali nedvességterhelésnek, fagyvédett beltéri alkalmazás esetén az EN 13578:2004-03 szerint

Műszaki adatok

Kritérium	Szabvány / vizsgálati előírás	Érték/ Egység	Tudnivalók
Tapadó-húzószilárdság	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viszkozitás (23 °C-on)	EN ISO 3219	4.800 - 7.200 mPa.s	keverék
Shore D keménység	DIN 53505-D/EN ISO 868	76 - 82	
Sűrűség (keverék 23 °C)	EN ISO 2811	1,46 - 1,55 g/cm ³	

A jellemző értékek megadásánál átlagértékekről, ill. körülbelüli értékekről van szó. Természetes nyersanyagok termékeinkben történő használata miatt egyes szállítmányok megadott értékei kismértékben eltérhetnek anélkül, hogy ez károsan befolyásolná a termék alkalmazását.

Alapfelület

Követelmények

Általánosan:
- Száraz, teherbíró

Műszaki ismertető

StoPox SP 250

- Nem tartalmaz elválasztható hatású, idegen anyagokat, szennyeződéseket
- A nem megfelelő szilárdságú részeket el kell távolítani.
- A beton finom összetevőinek felületi felhalmozódását el kell távolítani.

Száraz alapfelület:

- Az EN 1504-10 definíciója szerint száraz.

Alapfelület hőmérséklete: +10 °C-nál magasabb és 3 K értékkel harmatpont fölött legyen

A tapadó-húzószilárdság átlagos értéke: 1,5 N/mm²

Legkisebb egyedi tapadó-húzószilárdsági érték: 1,0 N/mm²

Előkészületek

Az alapfelületet megfelelő mechanikai eljárással elő kell készíteni, lásd "Alapfelület, követelmények".

Például:

- Acélgolyós szemcseszórás
- Marás, majd kiegészítő szemcseszórás
- Szórás szilárd szóróanyagokkal

Feldolgozás

Feldolgozási hőmérséklet

Feldolgozási hőmérséklet, páratartalom:

Minimális hőmérséklet: +10 °C, levegő relatív páratartalom: maximum 75%

Maximális hőmérséklet: +25 °C, levegő relatív páratartalom: maximum 85%

Feldolgozási idő

+10 °C-on: kb. 45 perc

+20 °C-on: kb. 25 perc

Keverési arány

A komponens : B komponens

A : B

100,0 : 23,5 tömegrész

Műszaki ismertető

StoPox SP 250

Anyag előkészítése

Tudnivalók:

- Az A és B komponenst a megfelelő keverési arányban szállítjuk, és az alábbiak szerint kell összekeverni.
- Be kell tartani a "Keverési eljárás" pontban leírtakat.
- Az anyag hőmérséklete +15 °C és +25 °C között legyen.
- Az egyes komponensek hőmérséklete +15 °C és +25 °C között legyen.

Keverési idő:

- A keverési idő hossza függ az anyag- és a környezeti hőmérséklettől.
- Minden göngyöleget azonos ideig kell keverni.

Lehetséges következmények túl hosszú vagy túl rövid idejű keverés esetén:

- Ha a terméket túl hosszú ideig keverik, a feldolgozási idő lerövidül.

Keverési eljárás:

1. Az A komponenst fel kell keverni.
 2. Maradéktaalanul adja hozzá a B komponenst.
 3. Az anyagot alaposan össze kell keverni, míg a térhálósító egyenletesen eloszlik és homogén, csomómentes massa keletkezik.
- Keverőeszköz: Lassú fordulátú keverőszár, max. 300 ford./perc
- Keverési idő: legalább 3 perc
4. Ügyelni kell arra, hogy a keverőeszköz elérje a keverőedény alját és az edény oldalát. A térhálósítónak egyenletesen el kell oszlania.
 5. A keveréket egy tiszta edénybe át kell önteni. A komponenseket ismét át kell keverni.

Anyagszükséglet	Alkalmazási mód	Anyagszükséglet (kb.)	
	bevonatként és rétegenként, alapfelülettől függően	0,6 - 0,8	kg/m ²
Az anyagszükséglet többek között a feldolgozástól, az alapfelülettől és a konzisztenciától függ. A megadott anyagszükségleti értékek csak iránymutatások. A pontos anyagszükségleti értékeket adott esetben az építményen kell meghatározni.			
Rétegfelépítés	A: EP-simító glettelés pórusok és üregek kitöltéséhez 1. Az alapfelületet elő kell készíteni. 2. Alapozás: StoPox 452 EP 3. Pórusok és mélyedések glettelése: StoPox 452 EP keverve StoQuarz 0,1-0,2 mm vagy StoQuarz 0,1-0,5 mm termékkel 4. Bevonat: StoPox SP 250		
	B: Ásványi alapú finomglettelés 1. Az alapfelületet elő kell készíteni. 2. Finomglettelés: StoCrete TF 250 3. Alapozás: StoPox 452 EP 4. Bevonat: StoPox SP 250		

Műszaki ismertető

StoPox SP 250

Alkalmazás

A: EP-simító glettelés pórusok és üregek kitöltéséhez

1. Az alapfelületet elő kell készíteni.

2. Alapozás:

- StoPox 452 EP
- Hordja fel a bekevert anyagot majd hengerléssel egyenletesen el kell oszlatni.
- Fontos: El kell kerülni a tócsaképződést.
- Anyagszükséglet: kb. 0,3–0,5 kg/m², az aljzat érdességétől függően

3. Pórusok és mélyedések glettelése:

- StoPox 452 EP keverve StoQuarz 0,1-0,2 mm vagy StoQuarz 0,1-0,5 mm termékkel
- Meg kell várni, hogy az alapozás megkőssön.
- A glettelőanyag konzisztenciáját StoDivers ST hozzáadásával kell beállítani.
- A glettelőanyagot a megkötött alapozásra kell felhordani.
- A pórusokat és mélyedéseket teljesen le kell zárni.
- Anyagszükséglet StoPox 452 EP: kb. 0,5–1,0 kg/m², az aljzattól függően

4. Bevonat:

- StoPox SP 250
- A bevonat két rétegben készül: az első réteg vörösesbarna, a második réteg szürke színű
- Az első vörösesbarna réteg a kopás kontrolljaként is szolgál.
- A bevonatot az előkészített aljzatra a szállítási konzisztenciában kell felhordani, hígítás nélkül.
- Anyagszükséglet rétegenként: kb. 0,6–0,8 kg/m²

B: Ásványi alapú finomglettelés

1. Az alapfelületet elő kell készíteni.

2. Finomglettelés:

- StoCrete TF 250
- A betonajzatot a mechanikus alapfelület előkészítését követően elő kell nedvesíteni.
- Lásd a StoCrete TF 250 műszaki adatlapját.
- Anyagszükséglet: kb. 2,1 kg/m²/mm

3. Alapozás:

- StoPox 452 EP
- Az alapozás két rétegben készül.
- Az első réteg a StoCrete TF 250 finomglett utókezeléseként szolgál.
- Hordja fel a bekevert anyagot majd hengerléssel egyenletesen el kell oszlatni.
- Fontos: El kell kerülni a tócsaképződést.
- Anyagszükséglet rétegenként: kb. 0,2–0,4 kg/m²

Műszaki ismertető

StoPox SP 250

4. Bevonat:

- StoPox SP 250
- A bevonat két rétegben készül: az első réteg vörösesbarna, a második réteg szürke színű
- Az első vörösesbarna réteg a kopás kontrolljaként is szolgál.
- A bevonatot az előkészített aljzatra a szállítási konzisztenciában kell felhordani, hígítás nélkül.
- Anyagszükséglet rétegenként: kb. 0,6–0,8 kg/m²

Tudnivalók:

Anyagszükséglet, viszkozitás:

- A StoPox SP 250 viszkozitása a hőmérsékletfüggő.
- Alacsony anyag- és kivitelezési hőmérséklet esetén megnövekszik az anyag viszkozitása. Ezáltal megnő a négyzetméterenkénti anyagfelhasználás.
- Opcionális megoldás magas hőmérséklet esetén: adjon az anyaghoz StoDivers ST-t az állékonyság növelése érdekében. Súlyszázalék: maximum 2%
- Opcionális megoldás alacsony hőmérséklet esetén: adjon az anyaghoz StoDivers EV 100-at a viszkozitás beállításához. Súlyszázalék: maximum 2%

Kötési idő:

- Teljes kikeményedés és vízzel szembeni ellenállóságát az anyag +23°C-on 7 nap után éri el
- Rádolgozhatóság: a rákövetkező réteg +23°C-on 8 óra elteltével hordható fel

UV terhelés, színeltérés:

- Az UV-terhelés hatására fellépő sárgulás nem befolyásolja a műszaki tulajdonságokat.
- A vegyszerterhelés jellegétől függően elszíneződések következhetnek be, amelyek azonban nem befolyásolják a bevonat műszaki tulajdonságait.

A felület struktúrája:

- A kész felület a feldolgozóeszköztől függően enyhén struktúrált.

Légzárványok:

- A helyenként kialakuló légzárványok elkerülhetetlenek a tixotróp beállítás miatt. A légzárványok kétrétegű kialakítás esetén nincsenek hatással a teljes rendszer szigetelőképessegre.

Szerszámok tisztítása

Tisztítsa meg a szerszámokat StoCryl VV termékkel.

Műszaki ismertető

StoPox SP 250

Tudnivalók, javaslatok, speciális információk, egyéb

1. Figyelembe kell venni az általános feldolgozási tudnivalókat:

- lásd www.sto.hu, Termékek
- lásd a műszaki kézikönyv mellékletét

2. Figyelembe kell venni a kivitelezési utasítást.

Teljesítménynyilatkozat, CE-jelölés:

- A teljesítmény-nyilatkozat(ok) a StoCretec Műszaki Információs Központtól szerezhetők be.

Szállítás

Szín szürke, vörösesbarna

Csomagolás kombi

Cikkszám	Megnevezés	Edény
09740/004	StoPox SP 250 szürke	15 kg Set
09740/003	StoPox SP 250 vörösbarna	15 kg Set

Tárolás

Tárolási feltételek Száraz és fagymentes helyen kell tárolni. Védje a közvetlen napsugárzástól.

Tárolási időtartam A legjobb minőséget a lejárat dátumig bontatlan eredeti csomagolásban garantáljuk. Ez a göngyölegesen található tételszámból látható. A tételszám magyarázata:
1. számjegy = az év utolsó számjegye, 2. + 3. számjegy = a naptári hét számjegyei. Például: 2450013223 - Eltartható a 2022. év 45. naptári hét végéig
Lásd a termék csomagolását

Jelölés

Termékcsoport Bevonatok

Biztonság Ez a termék az érvényben lévő EU-irányelv szerint jelölésköteles.
A Biztonsági adatlapban foglaltakat figyelembe kell venni!

Különleges tudnivalók

Az ebben a műszaki ismertetőben található információk, ill. adatok a szokásos felhasználási cél, ill. a szokásos felhasználási alkalmasság biztosítására szolgálnak és a mi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. A felhasználót azonban nem mentik fel az alól, hogy saját felelősségére ellenőrizze az alkalmasságot és a felhasználás célját.
Az ebben a műszaki ismertetőben egyértelműen nem említett alkalmazásoknál fel kell venni a

Műszaki ismertető

StoPox SP 250

kapcsolatot a gyártóval. Az engedély nélküli alkalmazás saját kockázatra történik. Ez különösen más termékekkel való kombinálás esetén érvényes.

Új műszaki ismertető megjelenésével minden eddigi műszaki ismertető elveszíti érvényességét. A mindenkori legújabb megfogalmazás az internetről lehívható.

Sto Építőanyag Kft.
Jedlik Ányos u.17
HU - 2330 Dunaharaszti
Telefon: +36 24 51 02 10