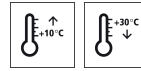


Technisches Merkblatt

StoPox WL 200

EP Wasserlack, rutschhemmend



Charakteristik

- Anwendung**
- innen und freibewittert
 - auf Bodenflächen
 - für überwiegend zementgebundene Untergründe
 - Magnesia- und Calciumsulfatestriche gemäß EN 13813
 - als farbige Versiegelung auf Industriebodenflächen

- Eigenschaften**
- wasserdampfdurchlässig
 - sehr gute Haftung am Untergrund
 - rutschhemmend

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Haftzugfestigkeit (28 Tage)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viskosität (bei 23 °C)	EN ISO 3219	2.400 - 3.600 mPa.s	Mischung
Dichte (Mischung 23 °C)	EN ISO 2811	1,35 - 1,43 g/cm ³	
Taberabrieb	EN ISO 5470-1	62 mg	CS 10/1000U/1000g
Wasserdampfdurchlässigkeitskoeffizient	EN ISO 7783	Klasse II (mittel) sd = 0,14 - 1,4	

Bei der Angabe der Kennwerte handelt es sich um Durchschnittswerte bzw. ca.-Werte. Aufgrund der Verwendung natürlicher Rohstoffe in unseren Produkten können die angegebenen Werte einer einzelnen Lieferung ohne Beeinträchtigung der Produkteignung geringfügig abweichen.

Untergrund

Anforderungen

Anforderungen an den Betonuntergrund:

Der Untergrund muss trocken, tragfähig und frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen sein. Minderfeste Schichten und Schlammansammlungen sind zu entfernen.

Trocken gemäß Definition der Instandsetzungs-Richtlinie 2001-10, jedoch abhängig von der Betongüte. Die Restfeuchte darf max. 4 Gew. % bei Betonqualitäten bis C30/37 und max. 3 Gew. % bei einem Beton C35/45 betragen, gemessen mit dem CM-Gerät.

Untergrundtemperatur größer 10 °C und 3 K über Taupunkt.

Haftzugfestigkeit im Mittel $\geq 1,5 \text{ N/mm}^2$

Technisches Merkblatt

StoPox WL 200

Haftzugfestigkeit kleinster Einzelwert 1,0 N/mm²

Die Beurteilung von Magnesia- und Calciumsulfatestrichen bedarf der besonderen Fachkenntnis.

Vorbereitungen

Der Untergrund ist durch geeignete mechanische Verfahren wie z. B. Kugelstrahlen, Fräsen und anschließendes Kugelstrahlen oder Strahlen mit festen Strahlmitteln oder Diamantschleifen vorzubereiten.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

Unterste Verarbeitungstemperatur: +10 °C
Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C

Verarbeitungszeit

Bei +10 °C: ca. 180 Minuten
Bei +20 °C: ca. 90 Minuten
Bei +30 °C: ca. 60 Minuten

Überarbeitungszeit:
Bei +10 °C: ca. 24 h
Bei +20 °C: ca. 16 h
Bei +30 °C: ca. 12 h

Materialzubereitung

Komponente A und Komponente B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert und gemäß den nachfolgenden Angaben gemischt. Die Komponente A aufrühren, danach Komponente B restlos zugeben. Mit langsam laufendem Rührwerk (maximal 300 U/min.) gründlich durchmischen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Unbedingt auch von den Seiten und vom Boden her gründlich aufrühren, damit sich der Härter gleichmäßig verteilt. Mischdauer mind. 3 Minuten. Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals durchrühren. Nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten!

Die Temperatur der Einzelkomponenten muss beim Mischen mindestens 15°C betragen.

Beschichtungsaufbau

Industriebodenbeschichtung mit leichter mechanischer Belastbarkeit, rutschfeste Einstellung.

1. Untergrundvorbereitung
2. Grundierung mit StoPox WL 200.
3. Versiegelung StoPox WL 200
4. Einpflege mit StoDivers P 105 / StoDivers P 120 (optional)

Applikation

Rollen, mit Gummischieber und Rolle

Industriebodenbeschichtung mit leichter mechanischer Belastung, rutschfeste Einstellung.

1. Untergrundvorbereitung
(Rautiefe < 0,5 mm, bei Rautiefen > 0,5 mm ist i.d.R. mit einer Versiegelung keine

Technisches Merkblatt

StoPox WL 200

glatte Oberfläche zu erzielen)

2. Grundierung mit StoPox WL 200

StoPox WL 200 kann je nach Untergrund und Applikationsbedingungen bis zu 20% mit Wasser verdünnt werden.

Verbrauch: ca. 0,15 - 0,25 kg/m² je Arbeitsgang

3. Versiegelung mit StoPox WL 200

StoPox WL 200 kann mit bis zu 10% Wasser verdünnt werden und wird mit einer kurzflorigen Walze (StoLackierwalze Nylon RS 13, StoAG Werkzeugkatalog) aufgetragen.

Verbrauch: ca. 0,15 - 0,25 kg/m² je Arbeitsgang

Der Materialauftrag muss gleichmäßig erfolgen. Die Verwendung eines Abstreifgitters im Umtopfgebilde wird empfohlen.

4. Einpflege StoDivers P 105 / StoDivers P120 (optional)

Die Einpflege wird auf den sauberen und ausgehärteten Industrieboden gleichmäßig dünn aufgetragen. Materialauftrag mittels vorbefeuchtetem Wischmop. Boden ausreichend, ca. 20 - 30 min., trocknen lassen.

Der zweite Auftrag erfolgt quer zum vorigen Arbeitsgang. Die Trockenzeiten zwischen den Arbeitsgängen müssen unbedingt eingehalten werden. Je nach erwarteter Belastung können mehrere Arbeitsgänge notwendig sein.

Verbrauch: ca. 30 - 50 ml/m², je Arbeitsgang

Bitte beachten: Direkte Sonneneinstrahlung, hohe Temperaturen und Zugluft während der Verarbeitung sind zu vermeiden.

Hinweise:

Nicht geeignet für mechanisch hoch belastete Flächen.

Je nach Farbton und Untergrund können mehrere Arbeitsgänge mit StoPox WL 200 zur Erzielung einer homogenen Deckkraft erforderlich sein.

Bei der Verarbeitung von wässrigen Beschichtungssystemen ist für ausreichenden Luftwechsel zu sorgen. Zugluft sollte jedoch vermieden werden. Unterschiedlicher Materialauftrag, zu hohe Luftfeuchtigkeit und zu niedrige Temperaturen (< 10°C) können zu optischen Beeinträchtigungen führen.

Je nach Chemikalienexposition können Verfärbungen auftreten, die jedoch die technische Funktion der Beschichtung nicht beeinträchtigen.

Nutzungsbedingt nehmen die rutschfesten Eigenschaften von StoPox WL 200 ab. Die Versiegelung ist dann zu erneuern.

Die Schichtdicke bei Versiegelungen ist i.d.R. <0,5 mm und verringert sich infolge mechanischer Nutzung.

Dies ist in Hinblick auf die gewünschte Nutzungsdauer zu berücksichtigen.

Technisches Merkblatt

StoPox WL 200

Reinigung der Werkzeuge Mit Wasser reinigen ggf. mit StoDivers EV 200.

Liefern

Farbton RAL - Farbtonfächer, große Farbtonvielfalt

Verpackung Eimer und Dose

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
03640/002	StoPox WL 200 Setartikel	12 kg Set

Lagerung

Lagerbedingungen Trocken und frostfrei lagern; direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.

Lagerdauer Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung).

Gutachten / Zulassungen

Kennzeichnung

Produktgruppe Zwischenbeschichtung

GISCODE RE01

Sicherheit Dieses Produkt ist nach der geltenden EU-Richtlinie kennzeichnungspflichtig. Sie erhalten bei Erstbezug ein EG-Sicherheitsdatenblatt. Bitte beachten Sie die Informationen zum Umgang mit dem Produkt, der Lagerung und Entsorgung.
Praxisleitfaden für den Umgang mit Epoxidharzen: "Sicherer Umgang mit Epoxidharzen in der Bauwirtschaft".
sowie
Prüfbericht zur Schutzwirkung von Chemikalienschutzhandschuhen gegenüber EP-Beschichtungen: "Handschuhe für lösemittelfreie Epoxidharz-Systeme" sowie "Schutzhandschuhe: Richtig anwenden"
www.gisbau.de/service/epoxi/Bericht.pdf

Herausgegeben von der:
Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft
Hildegardstrasse 28-30, 10715 Berlin
tel. (+49) 30 85781-0, fax. (+49) 30 85781-500 , www.gisbau.de/service

Handlungshilfe zur Planung der Baustelleneinrichtung: "Wirtschaftliche und sichere Baustelleneinrichtung"

Herausgegeben von der:
Geschäftsstelle der Initiative Neue Qualität der Arbeit (INQA)
Friedrich-Henkel-Weg 1-25, 44149 Dortmund
tel. (+49) 231 9071-2171, fax. (+49) 231 9071-2170
www.inqa.de/ unter Themen/Bauwirtschaft/Wissen und www.inqa-bauen.de

Besondere Hinweise

Technisches Merkblatt

StoPox WL 200

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen.

Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache mit der StoCretec GmbH erfolgen. Ohne Freigabe erfolgen sie auf eigenes Risiko. Dies gilt insbesondere für Kombinationen mit anderen Produkten.

Mit Erscheinen eines neuen Technischen Merkblatts verlieren alle bisherigen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die jeweilig neueste Fassung ist im Internet unter www.stocretec.de abrufbar.

StoCretec GmbH
Gutenbergstr. 6
D-65830 Kriftel

Telefon (49) 06192 / 401-104
Telefax (49) 06192 / 401-105
info.stocretec.de@stoeu.com
www.stocretec.de