

Technisches Merkblatt

StoCrete TK

Korrosionsschutz der Bewehrung,
kunststoffmodifiziert, zementgebunden



Charakteristik

Anwendung	- als Korrosionsschutzanstrich des Bewehrungsstahls - Verfahren 11.1 gemäß EN 1504-9
Eigenschaften	- polymervergüteter zementgebundener Korrosionsschutz - sehr gute Haftfestigkeit auf Bewehrungsstahl - sehr guter Korrosionsschutz
Besonderheiten/Hinweise	- Produkt entspricht EN 1504-7 - Bestandteil der StoCretec-Systeme gemäß der Instandsetzungs-Richtlinie 2001-10, ZTV-ING, ZTV-W LB 219

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Größtkorn		0,4 mm	
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 Untergrund: Der Betonuntergrund muss tragfähig und frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen sowie von korrosionsfördernden Bestandteilen (z. B. Chloride) sein. Minderfeste Schichten und Schlammansammlungen sind zu entfernen. Feucht gemäß Definition der Instandsetzungs-Richtlinie 2001-10. Bewehrungsstahl: Der Reinheitsgrad des freiliegenden Bewehrungsstahles nach der Untergrundvorbereitung: Sa 2½ gemäß EN ISO 8501-1.
Vorbereitungen	Der Untergrund ist durch geeignete mechanische Verfahren, wie z. B. Strahlen mit festen Strahlmitteln oder Hochdruckwasserstrahlen (> 800 bar), vorzubereiten. Poren und Lunker sind ausreichend zu öffnen. Freiliegende Bewehrungsstähle strahlen

Technisches Merkblatt

StoCrete TK

Verarbeitung		
Verarbeitungstemperatur	Unterste Verarbeitungstemperatur: +5 °C Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C	
Verarbeitungszeit	StoCrete TK grau: Bei +5 °C: ca. 90 Minuten Bei +23 °C: ca. 60 Minuten Bei +30 °C: ca. 45 Minuten StoCrete TK hellgrau: Bei +5 °C: ca. 120 Minuten Bei +23 °C: ca. 90 Minuten Bei +30 °C: ca. 60 Minuten	
Mischungsverhältnis	5 kg Material gemäß Beschreibung / 0,9 - 1,0 l Wasser = 1,0 : 0,18 - 0,20 Gewichtsteile	
Materialzubereitung	1. Wasser vorlegen und Werk trockenmörtel zugeben. 2. ca. 2 Minuten mischen. 3. ca. 3 Minuten reifen lassen. 4. ca. 0,5 Minuten nachmischen. Wenn das Material nicht mehr streichfähig ist, erneut aufrühren.	
Verbrauch	Anwendungsart	ca. Verbrauch
	pro Lage in Abhängigkeit des Ø des Bewehrungsstahls	0,13 - 0,20 kg/m
	Der Materialverbrauch ist unter anderem abhängig von Verarbeitung, Untergrund und Konsistenz. Die angegebenen Verbrauchswerte können nur der Orientierung dienen. Genaue Verbrauchswerte sind gegebenenfalls am Objekt zu ermitteln.	
Beschichtungsaufbau	1. Bewehrung entrostet 2. Korrosionsschutz in 2 bzw. 3 Arbeitsgängen mit StoCrete TK grau und StoCrete TK hellgrau	

Technisches Merkblatt

StoCrete TK

Applikation

Streichen

Bei manuellen Reprofilierungsarbeiten.

1. Untergrundvorbereitung

Den freiliegenden Bewehrungsstahl entrosten nach DIN EN ISO 12944-4 bis zum Reinheitsgrad Sa 2½. Der entrostete Bewehrungsstahl muss staub- und fettfrei sein.

2. Korrosionsschutz

Unmittelbar nach dem Entrosten des Bewehrungsstahls gemäß DIN EN ISO 12944, Teil 4 erfolgt die Beschichtung mit StoCrete TK in zwei Arbeitsgängen. Die Bewehrung mittels Pinsel lückenlos und gleichmäßig beschichten.

Wartezeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen: 4,5 Stunden bei Normaltemperatur.

Der Korrosionsschutz muss auf dem Bewehrungsstahl soweit erhärtet sein, dass er sich beim 2. Arbeitsgang nicht vom Bewehrungsstahl lösen kann

1. Arbeitsgang: StoCrete TK grau

2. Arbeitsgang: StoCrete TK hellgrau

3. Reprofilierung mit StoCrete SM entsprechend dem technischen Merkblatt. oder

3. Mineralische Haftschräume

Nach einer Wartezeit von 4,5 Stunden kann die Haftschräume StoCrete TH 200 oder StoCrete TH 250 auf den vorbereiteten Untergrund entsprechend dem Technischen Merkblatt aufgebracht werden.

4. Reprofilierung

Im Anschluss erfolgt die Reprofilierung mit den fertig angemischten Mörteln StoCrete TG 203, StoCrete TG 252 oder StoCrete TG 254 in die frische Haftschräume entsprechend den Technischen Merkblättern.

Bei Reprofilierungsarbeiten, Spritzauftrag mit Trockenspritzmörtel oder Nassspritzmörtel.

1. Untergrundvorbehandlung

Den freiliegenden Bewehrungsstahl nach DIN EN ISO 12944-4 entrosten bis zum Reinheitsgrad Sa 2½. Der entrostete Bewehrungsstahl muss staub- und fettfrei sein.

2. Korrosionsschutz

Unmittelbar nach dem Entrosten des Bewehrungsstahls gemäß DIN EN ISO 12944, Teil 4 erfolgt die Beschichtung mit StoCrete TK, beim SPCC-Auftrag in drei Arbeitsgängen.

Die Bewehrungsstähle mittels Pinsel lückenlos und gleichmäßig beschichten.

Technisches Merkblatt

StoCrete TK

Wartezeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen 4,5 Stunden bei Normaltemperatur.
Der Korrosionsschutz muss auf dem Bewehrungsstahl soweit erhärtet sein, dass er sich beim nachfolgenden Arbeitsgang nicht vom Bewehrungsstahl lösen kann.

1. Arbeitsgang: StoCrete TK grau
2. Arbeitsgang: StoCrete TK hellgrau
3. Arbeitsgang: StoCrete TK grau

3. Reprofilierung
Reprofilierung mit Trockenspritzmörtel StoCrete TS 100, entsprechend dem Technischen Merkblatt.
oder

3. Reprofilierung mit Nassspritzmörtel StoCrete TG 203, StoCrete TS 250 entsprechend den Technischen Merkblättern.

Reinigung der Werkzeuge	Umgehend nach Gebrauch mit Wasser reinigen, abgebundenes Material kann nur mechanisch entfernt werden.
--------------------------------	--

Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges	Die Leistungserklärung finden Sie unter www.stoag.ch . Die allgemeinen Verarbeitungshinweise finden Sie unter www.stoag.ch .
--	---

Liefern

Verpackung	Sack
-------------------	------

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
00432-001	StoCrete TK, 2. Lage hellgrau	5 kg Sack
00431-001	StoCrete TK, 1. Lage grau	5 kg Sack

Lagerung

Lagerbedingungen	Trocken und frostfrei lagern.
-------------------------	-------------------------------

Lagerdauer	Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung). Dieses Produkt ist chromatreduziert. Die beste Qualität im ungeöffneten Originalgebinde wird bis zum Ablauf der Mindesthaltbarkeit gewährleistet. Die erste Ziffer der Chargennummer ist die Endziffer des Jahres. Die zweite und dritte Ziffer geben die Kalenderwoche an. Beispiel: 1450013223 - Mindesthaltbarkeit bis Ende Kalenderwoche 45 im Jahr 2021. Weitere Erläuterungen siehe Preisliste.
-------------------	--

Technisches Merkblatt

StoCrete TK

Gutachten / Zulassungen

Z-74.11-91	SPCC Betonersatzsystem StoCrete TS 203 zur Instandsetzung in LAU-Anlagen Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung
------------	---

Kennzeichnung

Produktgruppe	Korrosionsschutz
---------------	------------------

Sicherheit

Dieses Produkt ist nach der geltenden EG-Verordnung kennzeichnungspflichtig. Sie erhalten bei Erstbezug ein EG-Sicherheitsdatenblatt. Bitte beachten Sie die Informationen zum Umgang mit dem Produkt, der Lagerung und Entsorgung.

Besondere Hinweise

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 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 abrufbar.

Sto AG Schweiz
Südstrasse 14
CH - 8172 Niederglatt
Telefon: 044 851 53 53
Telefax: 044 851 53 00
www.stoag.ch