

Scheda tecnica

StoCrete TK

Protezione anticorrosione dell'armatura,
modificata con resina sintetica, legata con
cemento



Caratteristica

Applicazione

- come rivestimento anticorrosione per la protezione dell'acciaio di armatura
- Procedura 11.1 secondo EN 1504-9

Proprietà

- protezione anticorrosione modificata con polimeri e legata con cemento
- ottima aderenza su ferro di armatura
- ottima protezione anticorrosione

Particolarità/indicazioni

- il prodotto è conforme alla norma EN 1504-7
- Componente dei sistemi StoCretec in conformità con la direttiva sul risanamento 2001-10, ZTV-ING, ZTV-W LB 219

Dati tecnici

Criterio	Norma / disposizione di prova	Valore/ Unità	Indicazioni
----------	-------------------------------------	---------------	-------------

Grana massima		0,4 mm	
---------------	--	--------	--

I dati riportati si riferiscono a valori medi. In ragione dell'utilizzo di materie prime nei nostri prodotti, i valori indicati in riferimento ad un'unica fornitura possono variare leggermente senza ridurre l'idoneità del prodotto.

Supporto

Requisiti

Requisiti del supporto:
Il supporto di calcestruzzo deve essere portante e privo di sostanze che hanno azione di separazione, propria o estranea e di componenti che favoriscono la corrosione (cloruri). Occorre rimuovere gli strati con resistenza minore e gli accumuli di efflorescenze.

Umidità secondo la definizione della direttiva sul risanamento 2001-10.

Ferro di armatura:
Grado di pulizia del ferro di armatura scoperto in base alla preparazione del supporto: Sa 2½ conforme a EN ISO 8501-1.

Preparazioni

Il supporto deve essere preparato mediante procedure a macchina adatte ad esempio sabbiatrice o getti di acqua a pressione elevata (> 800 bar). I pori e le cavità devono essere aperti sufficientemente.

Sabbiare il ferro di armatura scoperto

Scheda tecnica

StoCrete TK

Lavorazione

Temperatura di lavorazione Temperatura di lavorazione minima: +5 °C
Temperatura di lavorazione massima: +30°C

Tempo di lavorazione StoCrete TK grigio:
Ad una temperatura di +5 °C: ca. 90 minuti
Ad una temperatura di +23 °C: ca. 60 minuti
Ad una temperatura di +30 °C: ca. 45 minuti
StoCrete TK grigio chiaro:
Ad una temperatura di +5 °C: ca. 120 minuti
Ad una temperatura di +23 °C: ca. 90 minuti
Ad una temperatura di +30 °C: ca. 60 minuti

Rapporto di miscela 5 kg di materiale in conformità con la descrizione/ 0,9 - 1,0 l di acqua = 1,0 : 0,18 - 0,20 parti in peso

Preparazione del materiale 1. Mettere l'acqua ed aggiungere malta preconfezionata.
Miscelare per circa 2 minuti.
Lasciare riposare per circa 3 minuti.
Mescolare per altri 4 minuti
Se non è più possibile stendere il materiale, mescolarlo nuovamente.

Consumo	Tipo di applicazione	Consumo ca.
	per ogni strato a seconda del Ø del ferro di armatura	0,13 - 0,20 kg/m
Il consumo del materiale dipende tra l'altro dalla lavorazione, dal supporto e dalla consistenza. I valori di consumo sono soltanto indicativi. I valori di consumo precisi devono essere determinati per ogni specifico progetto.		

Struttura del rivestimento 1. Rimozione della ruggine
2. Protezione anticorrosione in 2 o 3 fasi di lavorazione con StoCrete TK grigio e StoCrete TK grigio chiaro

Scheda tecnica

StoCrete TK

Lavorazione

applicare con pennello

Per lavori di riprofilatura manuali.

1. Pretrattamento della superficie

Rimuovere la ruggine dal ferro di armatura scoperto secondo DIN EN ISO 12944-4 fino al grado di pulizia Sa 2½. Il ferro di armatura pulito dalla ruggine deve essere privo di polvere e grasso.

2. protezione anticorrosione

Subito dopo aver tolto la ruggine dal ferro di armatura in base a DIN EN ISO 12944, parte 4 avviene il rivestimento con StoCrete TK in due fasi di lavorazione. Utilizzare un pennello per ricoprire i ferri di armatura in modo uniforme senza lasciare buchi.

Tempi di attesa tra le singole fasi di lavorazione: 4,5 ore a temperatura normale. La protezione anticorrosione deve essere indurita in modo tale sul ferro di armatura da non staccarsi da esso durante la seconda fase di lavorazione

1a fase di lavorazione StoCrete TK grigio

2a fase di lavorazione: StoCrete TK grigio chiaro

3. Riprofilatura con StoCrete SM in conformità con la rispettiva scheda tecnica. oppure

3. Malte liquide adesive minerali

Dopo un periodo di attesa di 4,5 ore, applicare la malta fluida aggrappante StoCrete TH 200 o StoCrete TH 250 sul supporto precedentemente preparato in conformità con la rispettiva scheda tecnica.

4. Riprofilatura

Successivamente avviene la riprofilatura con le malte miscelate pronte StoCrete TG 203, StoCrete TG 252 o StoCrete TG 254 procedendo bagnato su bagnato, in conformità con le schede tecniche.

Per lavori di riprofilatura, applicazione a spruzzo con malta a secco o umida.

Pretrattamento del supporto

Il ferro di armatura scoperto va pulito dalla ruggine in conformità con DIN EN ISO 12944-4, fino ad un grado di pulizia Sa 2½. Il ferro di armatura pulito dalla ruggine deve essere privo di polvere e grasso.

2. protezione anticorrosione

Subito dopo aver pulito l'armatura dalla ruggine come indicato nella DIN EN ISO 12944, parte 4 si passa al suo rivestimento con StoCrete TK, con applicazione di SPCC in tre fasi di lavorazione.

Rivestire il ferro di armatura con un pennello in modo uniforme senza lasciare buchi.

Scheda tecnica

StoCrete TK

Tempi di attesa tra le singole fasi di lavorazione: 4,5 ore a temperatura normale. La protezione anticorrosione sul ferro di armatura deve essere indurita in modo tale da non staccarsi da esso durante la seconda fase di lavorazione.

1a fase di lavorazione StoCrete TK grigio
2a fase di lavorazione: StoCrete TK grigio chiaro
3a fase di lavorazione StoCrete TK grigio

3. Riprofilatura
riprofilatura con malta spray a secco StoCrete TS 100 in conformità con la rispettiva scheda tecnica

oppure

3. Riprofilatura con malta a spruzzo StoCrete TG 203 o StoCrete TS 250 in base alle relative schede tecniche.

Pulizia delle attrezzature	Immediatamente dopo l'uso pulire con acqua, il materiale che fa presa può essere rimosso solo meccanicamente.
-----------------------------------	---

Indicazioni, consigli, speciali, altro	La/le dichiarazione/i di prestazione è disponibile sul sito www.stoag.ch . Istruzioni generali di lavorazione all'indirizzo www.stoag.ch .
---	--

Fornire

Imballaggio	Sacco
--------------------	-------

	Numero articolo	Descrizione	Contenitore
	00432-001	StoCrete TK grigio chiaro - protezione anticorrosione	5 kg confezione
	00431-001	StoCrete TK grigio - protezione minerale anticorrosione	5 kg confezione

Stoccaggio

Condizioni di stoccaggio	Stoccare all' asciutto e al riparo dal gelo.
---------------------------------	--

Durata di stoccaggio	Nel contenitore originale fino a ... (vedere imballaggio). Questo prodotto è a ridotto contenuto di cromato. La qualità del prodotto viene garantita fino alla scadenza della durata minima indicata se conservato nel contenitore originale sigillato. La prima cifra del numero del lotto corrisponde alla cifra finale dell'anno. Il secondo e terzo numero indicano la settimana di calendario. Esempio: 1450013223 - Durata minima fino a fine della 45a settimana dell'anno 2021. Per altre spiegazioni si rimanda al listino prezzi.
-----------------------------	--

Scheda tecnica

StoCrete TK

Perizia / omologazione

Z-74.11-91

SPCC sistema sostituzione calcestruzzo StoCrete TS 203 per il ripristino in impianti LAU
Autorizzazione generale dell'ispettorato all'edilizia

Marcatura

Gruppo di prodotti

Protezione anticorrosione

Sicurezza

Questo prodotto deve essere contrassegnato secondo le direttive UE vigenti. Al primo acquisto riceverete una scheda tecnica di sicurezza CE. Osservare le informazioni per l'utilizzo del prodotto, dello stoccaggio e dello smaltimento.

Indicazioni particolari

Le informazioni o i dati in questa scheda tecnica servono per la garanzia dello scopo d'impiego usuale o dell'idoneità di utilizzo e si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze. Non esonerano tuttavia l'utente dalla verifica autonoma dell'idoneità e dell'utilizzo. Le applicazioni che non vengono menzionate espressamente in questa scheda tecnica possono aver luogo solo dopo un colloquio. Senza consenso avvengono a proprio rischio. Ciò vale in particolar modo per le combinazioni con altri prodotti.

Con la pubblicazione di una nuova scheda tecnica ogni scheda tecnica precedente perde la propria validità. La nuova versione può essere richiesta in internet.

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