

Technisches Merkblatt

StoPox WB 100

EP Beschichtung, wässrig, emissionsarm



Charakteristik

Anwendung

- innen
- auf Bodenflächen
- auf zementgebundenen erdberührten Untergründen
- Magnesia- und Calciumsulfatestriche
- als farbige Beschichtung für Industriebodenflächen

Eigenschaften

- gute Verlaufs- und Entlüftungseigenschaften
- schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur
- mechanisch widerstandsfähig
- VOC-emissionsarm gemäss den Kriterien des Ausschusses zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB)
- sehr gute Wasserdampfdurchlässigkeit (Klasse I)

Optik

- seidenmatt

Besonderheiten/Hinweise

- Zugluft während der Verarbeitung unbedingt vermeiden
- Produkt entspricht EN 1504-2
- Produkt entspricht EN 13813

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Haftzugfestigkeit (28 Tage)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Biegezugfestigkeit (28 Tage)	EN ISO 178	> 20 MPa	
Shore-D-Härte	DIN 53505-D/EN ISO 868	75 - 85	bestimmt für ca. RAL 7032
Dichte (Mischung 23 °C)	EN ISO 2811	1,78 - 1,90 g/cm ³	

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

Technisches Merkblatt

StoPox WB 100

Anforderungen

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

Trockener Untergrund:

- abhängig von der Druckfestigkeitsklasse
- trocken gemäß Definition der EN 1504-10.

Untergrundtemperatur größer +10 °C und 3 K über Taupunkt.

Haftzugfestigkeit im Mittel 1,5 N/mm²

Haftzugfestigkeit kleinster Einzelwert 1,0 N/mm²

Estrich:

- Der Zustand von Magnesiaestrichen und Calciumsulfateestrichen von Fachpersonal beurteilen lassen.

Vorbereitungen

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

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

Unterste Verarbeitungstemperatur: +10 °C
Oberste Verarbeitungstemperatur: +25 °C
max. zulässige relative Luftfeuchtigkeit 85 %

Verarbeitungszeit

Bei +10 °C: ca. 60 Minuten
Bei +20 °C: ca. 30 Minuten
Bei +30 °C: ca. 15 Minuten

Mischungsverhältnis

Komponente A : Komponente B = 100,0 : 10,0 Gewichtsteile

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.

Verbrauch

Anwendungsart	ca. Verbrauch	
pro mm Schichtdicke	1,9	kg/m ²

Technisches Merkblatt

StoPox WB 100

empfohlener Materialauftrag	3,0 - 4,0	kg/m ²
-----------------------------	-----------	-------------------

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

Industriebodenbeschichtung für mittlere mechanische Belastung, wasserdampfdiffusionsfähig

1. Untergrundvorbehandlung
2. Grundierung mit StoPox WG 100
3. Egalisierungsspachtelung mit StoPox WG 100 (bei Rautiefen > 0,5 mm).
4. Beschichtung mit StoPox WB 100
5. Mattierende Versiegelung StoPox WL 150 transparent (optional)

Applikation

Industriebodenbeschichtung für mittlere mechanische Belastung, wasserdampfdiffusionsfähig.

1. Untergrundvorbehandlung

2. Grundierung: StoPox WG 100

StoPox WG 100 ca. 10 % mit Wasser verdünnen, mit Gummischieber auftragen und durch Nachrollen/Nachbürsten gleichmäßig verteilen.

Verbrauch ca. 0,3 - 0,5 kg/m², je nach Rauigkeit des Untergrundes.

3. Egalisierungsspachtelung (bei Rautiefen > 0,5 mm)

StoPox WG 100 getönt wird unverdünnt, ca. 1 : 0,5 bis 1 : 0,8 gefüllt mit StoQuarz 0,1 - 0,5 mm, mittels Gummirakel (Zahnung 5 mm, Sto-Werkzeugkatalog) aufgebracht und mit einer Stahltraufel scharf abgezogen.

Verbrauch angemischtes Material: ca. 1,5 kg/m² und mm Schichtdicke

Verbrauch StoPox WG 100: ca. 0,8-1,2 kg/m² und mm Schichtdicke

Falls aufgrund hoher Porosität des Untergrundes, durch die Spachtelung kein vollständiger Porenverschluss erreicht wurde, müssen die noch vorhandenen Poren mit StoPox WG 100 und StoDivers ST verschlossen werden.

Überarbeitbar bei Einsatz als Spachtelung: nach ca. 8 - 10 h bei +20 °C

4. Beschichtung mit StoPox WB 100

StoPox WB 100 wird unverdünnt mittels Zahntraufel/ Rakel mit Dreieckszahnung oder Gummirakel mit grober Zahnung appliziert und mit einer Stachelwalze entlüftet.

Verbrauch: ca. 1,9 kg/m² pro mm Schichtdicke.

Empfohlener Materialauftrag: ca. 3,0 - 4,0 kg/m²

Technisches Merkblatt

StoPox WB 100

Geringerer Materialauftrag verschlechtert die Verlaufseigenschaften.

Zur Applikation StoPox WB 100 werden verwendet z. B.:

Stahlrakel (Sto-Werkzeugkatalog): Zahnung 48 bei einem Verbrauch von ca. 2,8 kg/m², Zahnung 78 bei einem Verbrauch von ca. 3,2 kg/m²

Gummirakel (Sto-Werkzeugkatalog): Zahnung 8 mm bei einem Verbrauch von ca. 2,8 kg/m², Zahnung 10 mm bei einem Verbrauch von ca. 3,3 kg/m², Zahnung 12 mm bei einem Verbrauch von ca. 4,7 kg/m².

5. Mattierende Versiegelung StoPox WL 150 transparent (optional)

Das angemischte Material, wird mit ca. 15 % Wasser verdünnt, erneut gemischt und mit einem Nylonroller (Flörlänge ca. 13 - 14 mm) im Kreuzgang aufgetragen. Es können 1 bis 2 Arbeitsgänge erforderlich sein.

Verbrauch: ca. 0,13 - 0,15 kg/m², je Arbeitsgang

Wir empfehlen StoPox WL 150 transparent mit einer 25 cm Rolle vorzulegen und anschließend im Kreuzgang mit einer 50 cm Großflächenwalze nachzurollen.

Durchgehärtet: bei +10 °C nach 7 d, bei +23 °C nach 5 d

Hinweis:

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

Bei der Verarbeitung von wässrigen Beschichtungssystemen ist für ausreichenden Luftwechsel zu sorgen.

Zugluft sollte jedoch vermieden werden.

Unterschiedlicher Materialauftrag, zu hohe Luftfeuchtigkeit und niedrige Temperaturen können zu optischen Beeinträchtigungen führen (Glanzgradunterschiede).

Direkte Sonneneinstrahlung, hohe Temperaturen und zu geringe Luftfeuchtigkeit bedingen eine schnelle Aushärtung und sind zu vermeiden (Hautbildung/Ansätze/sichtbare Rakelspuren).

Bei der Applikation dunkler Farbtöne kommt es bisweilen vor, dass die Oberfläche der Beschichtung nach Aushärtung weißliche Flecken oder Schlieren aufweist.

Diese verschwinden nach dem Aufbringen der nachfolgenden Versiegelung wieder, stellen also weder einen optischen, noch einen technischen Mangel dar.

**Trocknung, Aushärtung,
Überarbeitungszeit**

Überarbeitungszeit:

Bei +10 °C: ca. 24 h

Bei +20 °C: ca. 16 h

Bei +30 °C: ca. 12 h

Reinigung der Werkzeuge

Mit Wasser reinigen.

Technisches Merkblatt

StoPox WB 100

Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges

Die Leistungserklärung finden Sie unter www.stoag.ch.
Die allgemeinen Verarbeitungshinweise finden Sie unter www.stoag.ch.

Die in der CE-Kennzeichnung angegebene Verschleißklasse bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag.

Liefern

Farbton große Farbtonvielfalt, RAL - Farbtonfächer, StoColor System - begrenzte Farbtonauswahl

Verpackung Eimer und Dose

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
01496/001	StoPox WB 100	22 kg Set

Lagerung

Lagerbedingungen Trocken und frostfrei lagern; direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.

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

Kennzeichnung

Produktgruppe Wässrige Beschichtung

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. Warnung auf den Gebinde-Etiketten und Sicherheitsdatenblatt beachten. Das Sicherheitsdatenblatt finden Sie unter www.stoag.ch

Unterlagen Suva:
Chemikalien im Baugewerbe, Bestellnummer 44013.d
Hautschutz bei der Arbeit, Bestellnummer 44074.d.

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.

Technisches Merkblatt

StoPox WB 100

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