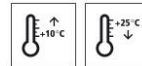


Technisches Merkblatt

StoPox SP 250

EP Beschichtung, standfest



Charakteristik

Anwendung

- innen
- freibewittert
- Verarbeitung: horizontal, vertikal, überkopf
- für Beton

Eigenschaften

- beständig gegen Schwefelsäure: Expositionsklassen XWW1, XWW2 und XWW3 gemäß DIN 19573:2016-03
- beständig gegen biogene Schwefelsäure : Expositionsklassen XWW4 gemäß DIN 19573:2016-03
- hohe Standfestigkeit
- Verarbeitung: mit einer Rolle, mit einer Traufel, mit einem Airless-Spritzgerät

Optik

- glänzend

Besonderheiten/Hinweise

- Produkt entspricht EN 1504-2
- Die Systemaufbauten sind beständig gegen rückwärtige Durchfeuchtung bei der Verwendung im frostgeschützten Innenbereich EN 13578:2004-03.

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Haftzugfestigkeit (28 Tage)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viskosität (bei 23 °C)	EN ISO 3219	4.800 - 7.200 mPa.s	Mischung
Shore-D-Härte	DIN 53505-D/EN ISO 868	76 - 82	
Dichte (Mischung 23 °C)	EN ISO 2811	1,46 - 1,55 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 SP 250

Anforderungen

Generell:

- trocken, tragfähig
- frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen
- Minderfeste Schichten entfernen.
- Die Anreicherungen von feinen Bestandteilen des Betons an der Oberfläche entfernen.

Trockener Untergrund:

- Trocken gemäß Definition der EN 1504-10.

Untergrundtemperatur: mindestens +10 °C, 3 K über dem Taupunkt

Haftzugfestigkeit, Mittelwert: 1,5 N/mm²

Haftzugfestigkeit, kleinster Einzelwert: 1,0 N/mm²

Vorbereitungen

Alle genannten Untergründe durch mechanische Verfahren vorbereiten, siehe "Untergrund, Anforderungen".

Beispiel:

- Kugelstrahlen
- Fräsen, anschließend Kugelstrahlen
- Strahlen mit festen Strahlmitteln

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

Verarbeitungstemperatur, Luftfeuchtigkeit:

Mindesttemperatur: +10 °C, relative Luftfeuchtigkeit: maximal 75 %

Maximaltemperatur: +25 °C, relative Luftfeuchtigkeit: maximal 85 %

Verarbeitungszeit

Bei +10 °C: ca. 45 Minuten

Bei +20 °C: ca. 25 Minuten

Mischungsverhältnis

Komponente A : Komponente B

A : B

100,0 : 23,5 Gewichtsteile

Materialzubereitung

Hinweise:

- Die Komponente A und die Komponente B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert und gemäß den nachfolgenden Angaben gemischt.
- Die Reihenfolge der Handlungsschritte "Material zubereiten" einhalten.
- Die Materialtemperatur liegt zwischen +15 °C und +25 °C.
- Die Temperatur aller Komponenten liegt zwischen +15 °C und +25 °C.

Mischdauer:

- Die Länge der Mischdauer richtet sich nach der Materialtemperatur und der Umgebungstemperatur.
- Jedes Gebinde gleich lange mischen.

Technisches Merkblatt

StoPox SP 250

Mögliche Folgen bei einer zu langen oder zu kurzen Mischdauer:
- Wird das Produkt zu lange gemischt, verkürzt sich die Zeit für die Verarbeitung.

Material zubereiten:

1. Die Komponente A aufrühren.
2. Die Komponente B restlos zugeben.
3. Die Komponenten so lange mischen, bis der Härter gut verteilt ist, die Mischung homogen ist und eine schlierenfreie Masse entsteht.

Rührwerk: langsam laufendes Rührwerk, maximal 300 U/min

Mischdauer: mindestens 3 Minuten

4. Darauf achten, dass das Mischgerät die Bodenbereiche und die Randbereiche des Mischbehälters erfasst. Der Härter muss gleichmäßig verteilt sein.
5. Die Mischung in einen sauberen Behälter umfüllen. Die Komponenten nochmals mischen.

Verbrauch	Anwendungsart	ca. Verbrauch	
	als Beschichtung pro Lage, je nach Untergrund	0,6 - 0,8	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	A: EP-Spachtelung von Poren und Lunkern
	1. Untergrund vorbereiten. 2. Grundierung: StoPox 452 EP 3. Poren und Lunker spachteln: StoPox 452 EP gemischt mit StoQuarz 0,1-0,2 mm bzw. StoQuarz 0,1-0,5 mm 4. Beschichten: StoPox SP 250

	B: Mineralische Feinspachtelung
	1. Untergrund vorbereiten. 2. Feinspachtelung applizieren: StoCrete TF 250 3. Grundieren: StoPox 452 EP 4. Beschichten StoPox SP 250

Applikation	A: EP-Spachtelung von Poren und Lunkern
	1. Den Untergrund vorbereiten. 2. Grundieren: - StoPox 452 EP - Das angemischte Material auftragen und durch Nachrollen gleichmäßig verteilen. - Hinweis: Die Bildung von Pfützen vermeiden. - Verbrauch: ca. 0,3-0,5 kg/m², abhängig von der Rauigkeit des Untergrundes

Technisches Merkblatt

StoPox SP 250

3. Poren und Lunker spachteln:

- StoPox 452 EP gemischt mit StoQuarz 0,1-0,2 mm bzw. StoQuarz 0,1-0,5 mm
- Die Grundierung aushärten lassen.
- Die Spachtelung unter Zugabe von StoDivers ST spachtelfertig einstellen.
- Die Spachtelung auf die ausgehärtete Grundierung applizieren.
- Poren und Lunker vollständig schließen.
- Verbrauch StoPox 452 EP: ca. 0,5-1,0 kg/m², abhängig von dem Untergrund

4. Beschichten:

- StoPox SP 250
 - Die Beschichtung erfolgt zweilagig: erste Lage im Farbton rotbraun, zweite Lage im Farbton grau
 - Der rotbraune Farbton der ersten Lage dient als Verschleißkontrolle.
 - Die Beschichtung in Lieferkonsistenz auf den vorbereiteten Untergrund applizieren.
 - Verbrauch pro Lage: ca. 0,6-0,8 kg/m²
-

B: Mineralische Feinspachtelung

1. Den Untergrund vorbereiten.

2. Feinspachtelung applizieren:

- StoCrete TF 250
- Den Untergrund nach der mechanischen Untergrundvorbereitung vornässen.
- Siehe Technisches Merkblatt StoCrete TF 250.
- Verbrauch: ca. 2,1 kg/m²/mm

3. Grundieren:

- StoPox 452 EP
- Die Grundierung erfolgt zweilagig.
- Die erste Lage dient als Nachbehandlung der Feinspachtelung StoCrete TF 250.
- Das angemischte Material auftragen und durch Nachrollen gleichmäßig verteilen.
- Hinweis: Die Bildung von Pfützen vermeiden.
- Verbrauch pro Lage: ca. 0,2-0,4 kg/m²

4. Beschichten:

- StoPox SP 250
 - Die Beschichtung erfolgt zweilagig: erste Lage im Farbton rotbraun, zweite Lage im Farbton grau
 - Der rotbraune Farbton der ersten Lage dient als Verschleißkontrolle.
 - Die Beschichtung in Lieferkonsistenz auf den vorbereiteten Untergrund applizieren.
 - Verbrauch pro Lage: ca. 0,6-0,8 kg/m²
-

Hinweise:

Materialverbrauch, Viskosität:

- Die Viskosität von StoPox SP 250 ist temperaturabhängig.

Technisches Merkblatt

StoPox SP 250

- Bei niedrigen Temperaturen des Materials und des Objekts steigt die Viskosität. Dadurch erhöht sich der Materialverbrauch pro m².
- Optional bei hohen Temperaturen: Zur Erhöhung des Standvermögens StoDivers ST zugeben. Gewichtsprozent: maximal 2 %
- Optional bei tiefen Temperaturen: Zur Einstellung der Viskosität StoDivers EV 100 zugeben. Gewichtsprozent: maximal 2 %

Aushärtung:

- Durchgehärtet, früheste Wasserbelastung: nach 7 Tagen, bei +23 °C
- Überarbeitbar: erste Lage nach 8 Stunden bei +23 °C

UV-Belastung, Farbtonabweichung:

- Die auftretende Vergilbung unter UV-Belastung beeinträchtigt die technischen Eigenschaften nicht.
- Je nach Exposition der Chemikalien können Verfärbungen auftreten, die jedoch die technische Funktion der Beschichtung nicht beeinträchtigen.

Struktur der Oberfläche:

- Die fertige Oberfläche weist je nach Verarbeitungsgerät eine leichte Struktur auf.

Lufteinschlüsse:

- Vereinzelte Luftporen sind aufgrund der standfesten Einstellung unvermeidbar. Die Luftporen haben bei 2 Lagen keinen Einfluss auf die Dichtheit des Gesamtsystems.

Reinigung der Werkzeuge	Die Werkzeuge mit StoCryl VV reinigen.
--------------------------------	--

Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges

1. Die allgemeinen Verarbeitungshinweise beachten:
 - siehe www.stocretec.de, Produkte
 - siehe Technisches Handbuch, Anhang

2. Die Ausführungsanweisung beachten.

Leistungserklärung, CE- Kennzeichnung:

- Die Leistungserklärung/-en erhalten Sie im Technischen InfoCenter der StoCretec.

Liefern

Farbton	Grau, Rotbraun
----------------	----------------

Verpackung	Combi
-------------------	-------

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
09740/002	StoPox SP 250 Combi grau	15 kg Combi

Technisches Merkblatt

StoPox SP 250

09740/001

StoPox SP 250 Combi
rotbraun

15 kg Combi

Lagerung

Lagerbedingungen

Trocken und frostfrei lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Lagerdauer

Die beste Qualität im ungeöffneten Originalgebinde wird bis zum Ablauf der Mindesthaltbarkeit gewährleistet. Dies kann der Chargen-Nr. auf dem Gebinde entnommen werden. Erläuterung der Chargen-Nr.:
Ziffer 1 = Endziffer des Jahres, Ziffer 2 + 3 = Kalenderwoche Beispiel:
2450013223 - Lagerdauer bis Ende 45.KW in 2022
Siehe Verpackung des Produktes

Kennzeichnung

Produktgruppe

Beschichtung

Sicherheit

Dieses Produkt ist nach der geltenden EG-Verordnung kennzeichnungspflichtig. Sicherheitsdatenblatt beachten!

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 Ges.m.b.H.
Richtstraße 47
A - 9500 Villach
Telefon: 04242 33-1330
Telefax: 04242 34-347
www.sto.at