

Technisches Merkblatt

StoPox ZNP

EP Korrosionsschutz



Charakteristik

Anwendung

- innen und frei bewittert
- als Korrosionsschutz für Eisen und Stahl
- als Korrosionsschutz für geklebte Tragwerksverstärkung aus Stahl

Eigenschaften

- sehr gute Haftung auf Eisen und Stahl
- erfüllt Korrosivitätskategorie C4 gemäß DIN EN ISO 12944-2

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Haftzugfestigkeit (28 Tage)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viskosität (bei 23 °C)	ISO 3219	720 - 1.080 mPa.s	Mischung
Dichte (Mischung 23 °C)	ISO 2811	1,65 - 1,75 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

Anforderungen

Eisen- und Stahlflächen

Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ nach ISO 8501-1

Vorbereitungen

Der Untergrund ist durch geeignete mechanische Verfahren, wie z. B. Strahlen mit festen Strahlmitteln, vorzubereiten.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

Unterste Verarbeitungstemperatur: +10 °C
Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C
max. zulässige relative Luftfeuchtigkeit 85 %

Verarbeitungszeit

Bei +10 °C: ca. 240 Minuten

Technisches Merkblatt

StoPox ZNP

Bei +23 °C: ca. 120 Minuten
Bei +30 °C: ca. 60 Minuten

Mischungsverhältnis	Komponente A : Komponente B = 9 : 1 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	
	als Korrosionsschutz	0,25	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	Korrosionsschutz 1. Untergrundvorbereitung 2. Korrosionsschutz mit StoPox ZNP Erste Lage (Farbton sandgelb) Zweite Lage: (Farbton rotbraun) Abstreuerung der zweiten Lage mit StoQuarz 0,1 - 0,5 mm innerhalb von 10 Minuten. Bei Verwendung als Korrosionsschutz für geklebte Tragwerksverstärkung entfällt die Abstreuerung.		
Applikation	1. Untergrundvorbereitung 2. Korrosionsschutz Unmittelbar nach der Untergrundvorbereitung wird die erste Lage StoPox ZNP (sandgelb) mittels Pinsel oder Walze aufgebracht. Verbrauch StoPox ZNP (sandgelb): ca. 0,2 - 0,3 kg/m² Am nächsten Tag wird die zweite Lage StoPox ZNP (rotbraun) mittels Walze aufgebracht. Verbrauch StoPox ZNP (rotbraun): ca. 0,2 - 0,3 kg/m²		

Technisches Merkblatt

StoPox ZNP

Hinweis:

Bei der Verwendung von StoPox ZNP im Rahmen der Tragwerksverstärkung wird auf die entsprechende Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung verwiesen. Wird StoPox ZNP als Korrosionsschutz unter Beschichtungen eingesetzt, welche mechanischen Belastungen ausgesetzt sind, z.B. durch Begehen oder Befahren, ist die zweite Lage StoPox ZNP innerhalb von 10 Minuten mit feuergetrocknetem Quarzsand StoQuarz 0,1-0,5 mm vollflächig abzustreuen.

StoPox ZNP muss nach dem Auftragen über einen Zeitraum von 5 Stunden (bei +23 °C und < 85 % relative Luftfeuchtigkeit) vor Feuchtigkeit geschützt werden. Kommt es dennoch zu einer Feuchtigkeitseinwirkung, kann eine Weißverfärbung und/oder Klebrigkeit unmittelbar an der Oberfläche auftreten. Darunter befindliches Material härtet einwandfrei aus.

Die Weißfärbung bzw. Klebrigkeit vermindert stark die Haftung der nachfolgenden Beschichtungen und muss daher ggf. entfernt werden. Bei niedrigen Temperaturen muss grundsätzlich mit einer verzögerten Reaktion, mit einer Veränderung der Materialkonsistenz und ggf. mit höherem Materialverbrauch gerechnet werden.

Achtung: Da StoPox ZNP lösemittelhaltig ist, muss bei der Verarbeitung in geschlossenen Räumen für gute Be- und Entlüftung gesorgt werden.

Trocknung, Aushärtung, Überarbeitungszeit**Aushärtezeit:**

Bei +10 °C: nach ca. 7 Tagen

Bei +23 °C: nach ca. 3 Tagen

Bei +30 °C: nach ca. 2 Tagen

Überarbeitungszeit:

Bei +10 °C: ca. 48 h

Bei +23 °C: ca. 12 h

Bei +30 °C: ca. 8 h

Reinigung der Werkzeuge

Mit StoCryl VV reinigen.

Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges

Allgemeine Verarbeitungshinweise unter www.stocretec.de sowie im Anhang des aktuellen Technischen Handbuchs.

Liefern**Farbton**

Sandgelb, Rotbraun

Verpackung

Dose

Artikelnummer**Bezeichnung****Gebinde**

Technisches Merkblatt

StoPox ZNP

14098/022	StoPox ZNP sandgelb	15 kg Combi
14098/021	StoPox ZNP sandgelb	9 kg Combi
14098/020	StoPox ZNP rotbraun	15 kg Combi
14098/019	StoPox ZNP rotbraun	9 kg Combi
14098/009	StoPox ZNP sandgelb	9 kg Combi
14098/007	StoPox ZNP sandgelb	15 kg Combi

Lagerung

Lagerbedingungen	Trocken und frostfrei lagern; direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
Lagerdauer	Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung).

Gutachten / Zulassungen

Z-36.1-87	StoGB System 1
Z-36.12-86	Sto S&P CFK Lamelle, schubfest aufgeklebt
Z-36.12-88	Sto S&P CFK Lamelle, in Schlitze verklebt

Kennzeichnung

Produktgruppe	Grundierung
----------------------	-------------

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.
Umgang mit Epoxidharzen: "Praxisleitfaden für den Umgang mit Epoxidharzen", sowie
Prüfbericht: "Prüfbericht zur Schutzwirkung von acht Chemikalienschutzhandschuhen gegenüber EP-Beschichtungen",
Handschuhe: "Handschuhe für den Umgang mit lösemittelfreien Epoxidharzen" sowie
Schutzhandschuhe: "Die richtige Anwendung von Schutzhandschuhen"
<https://www.bgbau.de/themen/sicherheit-und-gesundheit/gefahrstoffe/umgang-mit-epoxidharzen/>

Herausgegeben von der:
BG BAU - Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft
Hildegardstraße 29/30, 10715 Berlin
Tel. (+49) 30 85781-0, Fax. (+49) 800 6686688-37400, www.bgbau.de

Technisches Merkblatt

StoPox ZNP

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

Herausgegeben von der:
Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin (BAuA)
Friedrich-Henkel-Weg 1-25, D-44149 Dortmund
Tel. (+49) 231 9071-0, Fax. (+49) 231 9071-2454,
E-Mail: poststelle@baua.bund.de, Homepage: www.baua.de

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