

Teknisk faktablad

StoPox WB 100

Epoxybelægning, vandbaseret



Egenskaber				
Funktion	God vanddampdiffusionsevne (sd-værdi: vanddamp < 4 m)			
	Gode udflydnings- og ventilationsegenskaber			
	Hurtighærdende i rumtemperatur			
	Tåler mekanisk belastning			
Optik	Silkemat			
Påføring	Med svaber/tandspartel, luftes med pigrulle			
Anvendelsesområde				
	Gulvarealer indvendigt			
	Cementbaserede underlag med jordkontakt			
	Magnesium- og kalciumsulfatgulv ifølge EN 13813			
	Farvet belægning til industrigulv			
Tekniske data				
Produktgruppe	Belægning, vandbaseret			
Testværdier	Kriterium	Norm	Værdi	Enhed
	Densitet (blanding, +23°C)	EN ISO 2811-2	1,84±0,03	g/ml
	Shore D hærdning (efter 3 døgn ved 50°C) ²⁾		DIN 53505 - D	80-88 ³⁾
	Bøjningstrækstyrke	EN ISO 178	>20 ⁴⁾	N/mm ² ¹⁾
	Trykstyrke	EN ISO 604	>35 ⁴⁾	N/mm ² ¹⁾
¹⁾ N/mm ² = MPa				
²⁾ Oplysningerne drejer sig udelukkende om standardmateriale RAL 7032				
³⁾ Oplysningerne om shore A/D-hærdning gælder ved fuldstændig hærdning i 3 døgn ved 50°C				
⁴⁾ Oplysningerne om bøjningstrækstyrke og trykstyrke gælder ved fuldstændig hærdning i 3 døgn ved 50°C				
Alle værdier er gennemsnitsværdier, som løbende undersøges og kontrolleres. Da der anvendes naturlige råvarer i produkterne, kan værdierne i enkelte leverancer afvige ubetydeligt. Dette påvirker dog ikke produktets egnethed.				
Arbejdsanvisning				
Underlag	Underlaget skal forberedes så der sikres en fast og holdbar overflade. Hertil skal underlaget være frit for lag af cementskud og andre løse, porøse flader samt revnet skadet beton. Underlaget skal også være frit for korrosion, forureninger og andre udskillende substanser. Fjern også støvræster og alt fritstående vand. Betonunderlag skal slibes med diamant, karborundumsliber eller slyngrensning. Derefter skal overfladen støvsuges grundigt. Underlagets trækstyrke skal være mindst 1,5 MPa. Opnås denne værdi ikke ved test, kontaktes Sto Danmark A/S for yderligere foranstaltninger. Ældre belægninger skal fjernes før påføring af mineralsk reparationsmørtel.			
	Underlagstemperatur >8°C og 3 K over kondenseringspunkt			
	Trækstyrke middelværdi 1,5 N/mm ²			
	Trækstyrke laveste værdi 1,0 N/mm ²			
	Vurdering af magnesium- og kalciumsulfatgulv kræver særlig fagkundskab.			
Påføringstemperatur	Laveste påføringstemperatur: +10°C.			
	Højeste påføringstemperatur: +25°C.			

Teknisk faktablad

StoPox WB 100

Opbygning	Industriel gulvbelægning med middelhøj mekanisk belastning og med vanddampdiffusionsevne: 1. Grundning StoPox WG 100 2. Udjævningspartel StoPox WG 100 (ved ujævnheder > 0,5 mm) 3. Belægning StoPox WB 100 4. Matterende forsegling StoPox WL 150 transparent (valgfrit) 5. Polish StoDivers P 105 / StoDivers P 120
Blandingsforhold	Komponent A : komponent B = 100 : 10 vægtdele
Blanding	Komponent A og B leveres i tilpasset blandingsforhold og blandes således: Omrør komponent A og tilsæt derefter komponent B. Bland omhyggeligt med langsomtgående pisker (max 300 v/min) til en homogen masse opstår. Rør omhyggeligt så hærdere bliver fordelt jævnt. Bland mindst 3 minutter. Arbejd ikke i leveringsemballage. Hæld over i et rent kar efter blanding og omrør igen. Temperaturen på hvert komponent skal være mindst +15°C ved blanding.
Bearbejdningstid	Ved +10°C ca. 60 min Ved +20°C ca. 30 min Ved +30°C ca. 15 min Overbearbejdningstid: Ved +10°C ca. 24 timer Ved +20°C ca. 16 timer Ved +30°C ca. 12 timer
Forbrug	Blandet materiale pr. mm lagtykkelse: ca. 1,9 kg/m² Anbefalet mængde materialepåføring: 3-4 kg/m²
Påføring	Industriel gulvbelægning med middelhøj mekanisk belastning og vanddampdiffusion: 1. Forberedelse af underlag 2. Grundning StoPox WG 100 StoPox WG 100 fortyndes med ca. 10% vand, påføres med gummisvaber og fordeles jævnt ved efterrulning/efterbørstning. Forbrug: ca. 0,3-0,5 kg/m², afhængigt af underlagets ujævnhed. 3. Udjævningspartel (ved ujævnheder > 0,5 mm) StoPox WG 100 ufortyndet, ca. 1:05 til 1:08 fyldt med f.eks. StoQuarz 0,1-0,5 mm, påføres med gummisvaber (tanding 5 mm) og trækkes skarpt af med stålbræt. Forbrug blandet materiale: ca. 1,5 kg/m² og mm lagtykkelse. Forbrug StoPox WG 100: ca. 0,8-1,2 kg/m² og mm lagtykkelse. Hvis der ikke opnås fuldstændig poretæthed ved spartling pga. stor porøsitet i underlaget, skal de resterende porer lukkes med StoPox WG 100 og StoDivers ST. Overarbejdningsbar ved spartling: efter ca. 8-10 timer ved +20°C. 4. Belægning StoPox WB 100 StoPox WB 100 påføres ufortyndet med tandspartel/tretandssvaber eller gummisvaber med stor tanding og luftes med pigrulle. Forbrug: ca. 1,9 kg/m² pr. mm lagtykkelse

Teknisk faktablad

StoPox WB 100

Anbefalet mængde materialepåføring: ca. 3-4 kg/m²

Mindre mængde påført materiale forringer hærkningsevnen.

Til påføring af StoPox WB 100 anvendes f.eks.:

Stålsvaber: Tanding 48 ved et forbrug på ca. 2,8 kg/m², tanding 78 ved et forbrug på ca. 3,2 kg/m²

Gummisvaber: Tanding 8 mm ved et forbrug på ca. 2,8 kg/m², tanding 10 mm ved et forbrug på ca. 3,3 kg/m², tanding 12 mm ved et forbrug på ca. 4,7 kg/m²

5. Matterende forsegling StoPox WL 150 transparent (valgfrit)

Det blandede materiale fortyndes med 15% vand, blandes igen og påføres på tværs med en nylonrulle (længde ca. 13-14 mm). 1-2 arbejdsomgange kan være nødvendigt.

Forbrug: ca. 0,13-0,15 kg/m² pr. arbejdsomgang

For store arealer anbefales at påføre StoPox WL 150 transparent med en 25 cm rulle og derefter efterrulle på tværs med en 50 cm rulle.

6. Polish StoDivers P 105 / StoDivers P 120

Polishen påføres jævnt og tyndt på rent og hærdet industrigulv med fugtig moppe.

Lad gulvet tørre tilstrækkeligt, ca. 20-30 min.

Anden påføring foretages vinkelret mod den forrige. Tørretiden mellem arbejdsomgangene skal uvilkårligt overholdes. Afhængigt af forventet belastning, kan flere arbejdsomgange kræves.

Forbrug: ca. 30-50 ml/m² pr. arbejdsomgang.

Gennemhærdet: ved +10°C efter 7 døgn, ved +23°C efter 5 døgn.

Afhængigt af kemikaliebelastning kan der fremkomme misfarvninger. Dette påvirker dog ikke belægningens tekniske funktion.

Sørg for tilstrækkelig ventilation ved arbejde med vandbaserede belægningssystem. Undgå trækluft. Forskellig materialepåføring, for høj luftfugtighed og for lav temperatur (<10°C) kan føre til optiske forandringer. Direkte sollys, høj temperatur og for lav luftfugtighed medfører en for hurtig hærkning og bør undgås.

Rengøring af værktøj	Rengør med vand, evt. med StoDivers EV 200
-----------------------------	--

Levering

Farve	PG 11 / PG 12
--------------	---------------

Glans	Silkemat
--------------	----------

Emballage	22 kg (komp A+B)
------------------	------------------

Opbevaring

Opbevaringsforhold	Tørt og frostfrit. Undgå direkte sollys.
---------------------------	--

Holdbarhed	Bedst før, se emballage.
-------------------	--------------------------

Teknisk faktablad

StoPox WB 100

Særlige oplysninger	
MAL-kode	Komp A: 00 – 3 Komp B: 00 – 5 Brugsklar blanding: 00 - 5
CE-mærkning	CE-mærkning/Opfylder EG-krav ifølge EN 13813 StoPox WB 100 CE-mærkning/Opfylder EG-krav ifølge EN 1504-2 StoPox WB 100
Sikkerhed	Sikkerhedsdatablad kan hentes på www.stodanmark.dk Bemærk informationen angående håndtering af produktet, opbevaring og affaldshåndtering. Anvendelse som ikke er nævnt tydeligt i dette tekniske faktablad, må ikke gennemføres uden aftale med Sto Danmark A/S. Informationen er til for at sikre anvendelsen indenfor det normale område.

Sto Danmark A/S
 Avedøreholmen 86
 DK-2650 Hvidovre
 Tlf. 70 27 01 43
 Fax 70 27 01 46
kundekontakt@sto.eu
www.stodanmark.dk