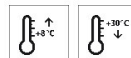


## Műszaki ismertető

# StoPox WHG Deck 100

EP bevonat minősített környezetvédelmi rendszerekhez



### Jellemzők

#### Alkalmazás

- beltéri és kültéri használatra
- színes bevonat mechanikai és vegyi terhelésnek kitett ipari padlófelületekre (vízszennyező anyagok gyártására, kezelésére és felhasználására szolgáló felületek)
- fedőréteggént a StoCretec WHG System 1 (Z-59.12.309) és StoCretec WHG System 1 a (Z-59.12.310) rendszerekben
- a StoFloor Cleanroom Elastic WHG Deck 100 rendszer része

#### Tulajdonságok

- vegyszerekkel szemben rendkívül ellenálló
- bevizsgált csúszásmentesség
- repedésáthidalás 0,3-0,4 mm (abZ szerint) és 0,2 mm és 0,5 mm (külön vizsgálati jegyzőkönyv szerint, abZ nélkül)
- vulkolan és poliamid kerekkel járható
- kötés (térhálósodás) közben érzékeny a nedvességre

#### Különlegességek/tudnivalók

- a termék megfelel az EN 13813 szabvány előírásainak
- vízvédelemhez a WHG 62. §-a szerint
- közvetlen napsugárzásnak kitett bevonat sárgulása nem zárható ki

### Műszaki adatok

Kritérium	Szabvány / vizsgálati előírás	Érték/ Egység	Tudnivalók
Tapadó-húzószilárdság (28 napos)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viszkozitás (23 °C-on)	EN ISO 3219	1.160 - 1.740 mPa.s	keverék
Shore D keménység	DIN 53505-D/EN ISO 868	65 - 69	
Sűrűség (keverék 23 °C)	EN ISO 2811	1,16 - 1,24 g/cm <sup>3</sup>	

A jellemző értékek megadásánál átlagértékekről, ill. körülbelüli értékekről van szó. Természetes nyersanyagok termékeinkben történő használata miatt egyes szállítmányok megadott értékei kismértékben eltérhetnek anélkül, hogy ez károsan befolyásolná a termék alkalmasságát.

### Alapfelület

#### Követelmények

Az aljzat legyen száraz, teherbíró, és ne tartalmazzon elválasztható hatású, idegen anyagokat.

# Műszaki ismertető

## StoPox WHG Deck 100

A nem megfelelő szilárdságú laza, málló részeket, szennyeződéseket el kell távolítani.

Száraznak minősül az aljzat a német felületvédelmi szabvány 2001-10 előírásai szerint, betonminőség függvényében. Nedvességtartalom C30/37 betonminőségig max. 4 CM%, C35/45 betonminőség esetén max. 3 CM%, CM készülékkel mérve.

+8 °C-nál és a harmatpontnál 3 K-val magasabb alapfelület-hőmérséklet.  
A tapadó-húzószilárdság átlagos értéke 1,5 N/mm<sup>2</sup>  
A legkisebb megengedett egyedi tapadó-húzószilárdsági érték 1,0 N/mm<sup>2</sup>

<b>Előkészületek</b>	Az aljzatot megfelelő mechanikai eljárással, pl. acélgolyós szemcseszórással, marással és azt követő kiegészítő szemcseszórással vagy szilárd szóróanyaggal történő szórással elő kell készíteni, majd ipari porszívóval portalanítani kell.
----------------------	--

### Feldolgozás

<b>Feldolgozási hőmérséklet</b>	Legalacsonyabb feldolgozási hőmérséklet: +8 °C és max. 75% relatív páratartalom Legmagasabb feldolgozási hőmérséklet: +30 °C és max. 80% relatív páratartalom
---------------------------------	--

<b>Feldolgozási idő</b>	+10 °C-on: kb. 60 perc +23 °C-on: kb. 25 perc +30 °C-on: kb. 15 perc
-------------------------	--

<b>Keverési arány</b>	A komponens : B komponens = 100,0 : 50,0 súlyrész
-----------------------	---

<b>Anyag előkészítése</b>	Az A és a B komponens a beállított keverési arányban szállítjuk és a következők szerint kell őket összekeverni. Fel kell keverni az A komponens, majd maradéktalanul hozzá kell adni a B komponens. Lassan forgó keverővel (max. 300 f/perc) alaposan át kell keverni, míg homogén, csomómentes massa keletkezik. Az anyagot az edény oldaláról és aljáról is alaposan fel kell keverni, hogy a térhálósító egyenletesen eloszoljon. Keverési idő min. 3 perc. A keverés után át kell tölteni egy tiszta edénybe, és ismét át kell keverni. Nem szabad a szállítóedényből dolgozni!
---------------------------	--

Az egyes komponensek hőmérséklete keveréskor legalább +15 °C legyen.

<b>Anyagszükséglet</b>	Alkalmazási mód	Anyagszükséglet (kb.)
	fedőbevonatként (0,3-0,4 mm repedésáthidalás)	2,5 kg/m <sup>2</sup>
	fedőbevonatként (repedésáthidalás 0,2 mm-ig)	1,8 kg/m <sup>2</sup>
	fedőbevonatként (repedésáthidalás 0,5 mm-ig)	3,0 kg/m <sup>2</sup>

Az anyagszükséglet többek között a feldolgozástól, az alapfelülettől és a konzisztenciától függ. A megadott anyagszükségleti értékek csak iránymutatások.

## Műszaki ismertető

# StoPox WHG Deck 100

A pontos anyagszükségleti értékeket adott esetben az építményen kell meghatározni.

### Rétegfelépítés

StoCretec WHG System 1

1. Aljzat előkészítése
2. Alapozás StoPox WHG Grund 100
3. Kiegyenlítő glettelés StoPox WHG Grund 100 (opcionális)
4. Bevonat StoPox WHG Deck 100

StoCretec WHG System 1 a (csúszásmentes felépítés)

1. Aljzat előkészítése
2. Alapozás StoPox WHG Grund 100
3. Kiegyenlítő glettelés StoPox WHG Grund 100 (opcionális)
4. Bevonat StoPox WHG Deck 100
5. Közbenső bevonat StoPox WHG Deck 100
6. Beszórás StoQuarz 0,6 - 1,2 mm
7. Fedőbevonat StoPox WHG Deck 100

# Műszaki ismertető

## StoPox WHG Deck 100

### Alkalmazás

StoCretec WHG System 1 (Z-59.12-309)

#### 1. Aljzat előkészítése

#### 2. Alapozás

StoPox WHG Grund 100-at szivacsgumi lehúzóval, árasztva kell felhordani teljes pórustömítettségig és hengerléssel egyenletesen el kell oszlatni. El kell kerülni a tócsaképződést.

Anyagszükséglet: kb. 0,3 - 0,6 kg/m<sup>2</sup>, az aljzat érdességétől függően

A következő réteget az általános építésfelügyeleti engedély (németül abZ) által előírt időintervallum szerint, beszórás nélkül kell felhordani. Szabadtéri bevonatkészítés előtt meg kell csiszolni az alapozást.

#### 3. Glettelés (nagy alapterületű érdesség esetén)

StoPox WHG Grund 100-at 1:1 tömegrész arányban kell tölteni StoQuarz 0,1 - 0,5 mm és StoQuarz 0,01 mm keverékével. Az anyagot fogazott glettvassal / rákellel kell felhordani és tűskéhengerrel légteleníteni kell.

Szükség esetén StoDivers ST állékonyosságjavítót kell hozzáadni.

Anyagszükséglet: StoPox WHG Grund 100 kb. 0,6 - 0,7 kg/m<sup>2</sup>/mm rétegvastagság

Anyagszükséglet: StoQuarz 0,1 - 0,5 mm és StoQuarz 0,01 mm kvarchomok keverék kb. 0,6 - 0,7 kg/m<sup>2</sup>/mm rétegvastagság

Az állékonyosságjavító pontos mennyiségét a hőmérséklettől és a felület lejtésétől függően a kivitelezési helyszínen kell meghatározni.

#### 4. Bevonat

Az anyagot háromszög fogazatú simítóval/rákellel vagy durva fogazású gumi rákellel kell felhordani és tűskéhengerrel légteleníteni kell (78-as, ill. 92-es fogazás, Sto számkatalógus).

Anyagszükséglet: kb. 2,5 kg/m<sup>2</sup>

Az anyagszükségleti mennyiségeket be kell tartani és a bevonat készítése során rendszeres időközönként ellenőrizni kell.

StoCretec WHG System 1a (csúszásmentes felépítés, Z-59.12-310)

#### 1. Az alapterület előkészítése

#### 2. Alapozás

StoPox WHG Grund 100-at szivacsgumi lehúzóval, árasztva kell felhordani teljes pórustömítettségig és hengerléssel egyenletesen el kell oszlatni. El kell kerülni a tócsaképződést.

Anyagszükséglet: kb. 0,3-0,5 kg/m<sup>2</sup>, az aljzat érdességétől függően.

## Műszaki ismertető

# StoPox WHG Deck 100

---

A következő réteget az általános építésfelügyeleti engedélyben (németül abZ) megadott időintervallumon belül, beszórás nélkül kell felhordani. Kültéri alapozást a bevonatkészítés előtt meg kell csiszolni.

3. Kiegyenlítő glettelés (nagy felületi érdesség esetén)  
A StoPox WHG Grund 100-at 1:1 tömegrész arányban kell keverni StoQuarz 0,1-0,5 mm és StoQuarz 0,01 mm szemnagyságú kvarchomok keverékével. A keveréket fogazott glettvassal/rákkal kell felhordani, majd tűskéhengerrel légteleníteni kell. Szükség esetén StoDivers ST állékonyságjavítót kell hozzáadni.

Anyagszükséglet: StoPox WHG Grund 100 kb. 0,6 - 0,7 kg/m<sup>2</sup>/mm rétegvastagság  
Anyagszükséglet: StoQuarz 0,1 - 0,5 mm és StoQuarz 0,01 mm kvarchomok keverék kb. 0,6 - 0,7 kg/m<sup>2</sup>/mm rétegvastagság

A állékonyságjavító pontos mennyiségét a hőmérséklettől és a felület lejtésétől függően a kivitelezési helyszínen kell meghatározni.

4. Bevonat StoPox WHG Deck 100  
Az anyagot háromszög fogazatú glettvassal/rákkal vagy durva fogazású gumi rákkal kell felhordani és tűskéhengerrel légteleníteni kell (78-as, ill. 92-es fogazás, Sto szerszámkatalógus).

Anyagszükséglet: kb. 2,5 kg/m<sup>2</sup>

A megadott felhordási mennyiségeket be kell tartani és a bevonat elkészítése közben rendszeres időközönként ellenőrizni kell.  
Kb. 24 óra elteltével StoPox WHG Deck 100 közbenső réteget kell felhordani. A közbenső réteg felhordása előtt a bevonatot (4.) dörzspárnával (piros pad) meg kell csiszolni.

5. Közbenső réteg  
Az anyagot fogazott glettvassal, térdelve kell felhordani. Kb. 5 % StoQuarz 0,3-0,8 mm szemnagyságú kvarchomok hozzáadása megkönnyíti a feldolgozást. Így az anyagot szemcsén erősen lehúzza lehet egyenletesen elteríteni.

Anyagszükséglet: kb. 500 - 600 g/m<sup>2</sup>

6. Beszórás  
A közbenső réteg beszórása fentről, StoQuarz 0,6-1,2 mm szemnagyságú kvarchomokkal történik. A beszórást szemcse szemcse mellett sűrűséggel kell végezni. Az oldalról történő beszórás kerülendő!

Anyagszükséglet: kb. 800 - 1000 g/m<sup>2</sup>

A le nem kötött homokot sepréssel el kell távolítani ill. a felületet ipari porszívóval portalaníttani kell.

## Műszaki ismertető

# StoPox WHG Deck 100

### 7. Fedőbevonat

StoPox WHG Deck 100-at fedőréteggént puha, duplán hajtott szivacsgumi lehúzóval, enyhén rányomva kell felhordani majd hengerrel egyenletesen eloszlatni.

Anyagszükséglet: kb. 300 - 400 g/m<sup>2</sup>

Felhordás függőleges felületekre:

#### 1. Glettelés

StoPox WHG Grund 100, 1 : 1 súlyrész arányban töltve StoQuarz homokkal (StoQuarz 0,01 mm/StoQuarz 0,1 - 0,5 mm) és kb. 4 súly% StoDivers ST egyidejű hozzáadásával.

Anyagszükséglet StoPox WHG Grund 100: kb. 500 g/m<sup>2</sup>

Anyagszükséglet StoQuarz 0,01 mm: kb. 250 g/m<sup>2</sup>

Anyagszükséglet StoQuarz 0,1-0,5 mm: kb. 250 g/m<sup>2</sup>

#### 2. Bevonat

Függőleges felületekre történő felhordáshoz a StoPox WHG Deck 100-hoz szobahőmérsékleten max. 4% tixotropizálószerrel kell hozzáadni.

Az előírt anyagmennyiség felhordásához adott esetben több munkamenet válhat szükségessé.

Fontos:

Teljes mechanikai és vegyi terhelhetőség: 7 nap elteltével.

A vegyszerterhelés jellegétől függően elszíneződések következhetnek be, amelyek azonban nem befolyásolják a bevonat műszaki tulajdonságait.

Az egyes gyártási tételek között csekély színeltérések lehetségesek.

Az UV terhelés okozta sárgulás nem befolyásolja a bevonat műszaki tulajdonságait.

Az általános épületfelügyeleti engedélyben lévő, anyagszükségletre, felhordásra és kivitelezésre vonatkozó adatokat figyelembe kell venni!

### Száradás, kötés, átdolgozási idő

Átdolgozhatósági idő:

+10 °C-on: kb. 24 óra

+23 °C-on: kb. 18 óra

+30 °C-on: kb. 12 óra

### Szerszámok tisztítása

StoCryl VV / StoDivers EV 100

## Műszaki ismertető

### StoPox WHG Deck 100

**Tudnivalók, javaslatok,  
speciális információk,  
egyebek**

A teljesítmény-nyilatkozat(ok) a StoCretec Műszaki Információs Központtól szerezhetők be.  
Az általános felhasználási tudnivalók a [www.sto.hu](http://www.sto.hu) oldalon, valamint az aktuális Műszaki ismertetőkből találhatók.

A CE jelölésben megadott kopásállósági osztály sima, nem beszórt bevonatokra vonatkozik.

**Szállítás**

**Szín** korlátozott színválaszték

**Csomagolás** vödör

	Cikkszám	Megnevezés	Edény
	04809/020	StoPox WHG Deck 100 Set színezett	30 kg Set
	04809/004	StoPox WHG Deck 100 Szett színezett	30 kg Set

**Tárolás**

**Tárolási feltételek** Száraz és fagymentes, közvetlen napsugárzástól védett helyen kell tárolni.

**Tárolási időtartam** Eredeti tárolóedényben max. (lásd a csomagolást).

**Szakvélemény / engedély**

Z-59.12-309	StoCretec WHG System 1 Általános építésfelügyeleti engedély
Z-59.12-310	StoCretec WHG System 1a Általános építésfelügyeleti engedély

**Jelölés**

**Termékcsoport** Bevonat

**GISCODE** RE55

**Biztonság** Ez a termék az érvényben lévő EU-irányelv szerint jelölésköteles.  
Első beszerzéskor EK biztonsági adatlapot is mellékelünk.  
Kérjük, vegye figyelembe a termék használatára, tárolására és ártalmatlanítására vonatkozó információkat.  
Gyakorlati irányelvek az epoxigyanták kezeléséhez: "Epoxigyanták biztonságos használata az építőiparban". valamint  
Vizsgálati jelentés: "Vizsgálati jelentés a vegyi védőkesztyűk védő hatásáról az EP bevonatokkal szemben",  
Kesztyűk: "Kesztyűk oldószermentes epoxigyanták használatához" valamint

## Műszaki ismertető

# StoPox WHG Deck 100

Védőkesztyűk: "Védőkesztyűk helyes használata"  
<https://www.bgbau.de/témák/biztonság-és-egészség/veszélyes-anyagok/epoxigyanták-használata/>

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

Segédeszköz a felvonulási terület tervezéséhez: "A gazdaságos és biztonságos felvonulási terület"

Kiadta:  
Szövetségi Munkavédelmi és Munkaegészségügyi Hivatal (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](mailto:poststelle@baua.bund.de), homepage: [www.baua.de](http://www.baua.de)

### Különleges tudnivalók

Az ebben a műszaki ismertetőben található információk, ill. adatok a szokásos felhasználási cél, ill. a szokásos felhasználási alkalmasság biztosítására szolgálnak és a mi ismereteinken és tapasztalatainkon alapulnak. A felhasználót azonban nem mentik fel az alól, hogy saját felelősségére ellenőrizze az alkalmasságot és a felhasználás célját.  
Az ebben a műszaki ismertetőben egyértelműen nem említett alkalmazásoknál fel kell venni a kapcsolatot a gyártóval. Az engedély nélküli alkalmazás saját kockázatra történik. Ez különösen más termékekkel való kombinálás esetén érvényes.

Új műszaki ismertető megjelenésével minden eddigi műszaki ismertető elveszíti érvényességét. A mindenkor legújabb megfogalmazás az internetről lehívható.

Sto Építőanyag Kft.  
Jedlik Ányos u.17  
HU - 2330 Dunaharaszti  
Telefon: +36 24 51 02 10