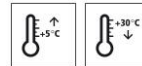


Technisches Merkblatt

StoCrete TK

Korrosionsschutz der Bewehrung,
kunststoffmodifiziert, zementgebunden



Charakteristik

Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> • als Korrosionsschutzanstrich des Bewehrungsstahls • Verfahren 11.1 gemäß EN1504-9
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> • polymervergüteter zementgebundener Korrosionsschutz • sehr gute Haftfestigkeit auf Bewehrungsstahl • sehr guter Korrosionsschutz
Besonderheiten/Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> • Produkt entspricht EN 1504-7 • Bestandteil der StoCretec-Systeme gemäß der Instandsetzungs-Richtlinie 2001-10, ZTV-ING, ZTV-W LB 219

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Größtkorn		0,4 mm	
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	<p>Anforderungen an den Untergrund: Der Betonuntergrund muss tragfähig und frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen sowie von korrosionsfördernden Bestandteilen (z. B. Chloride) sein. Minderfeste Schichten und Schlamm-anreicherungen sind zu entfernen.</p> <p>Feucht gemäß Definition der Instandsetzungs-Richtlinie 2001-10.</p> <p>Bewehrungsstahl: Der Reinheitsgrad des freiliegenden Bewehrungsstahles nach der Untergrundvorbereitung: Sa 2½ gemäß EN ISO 8501-1.</p>
Vorbereitungen	Der Untergrund ist durch geeignete mechanische Verfahren, wie z. B. Strahlen mit festen Strahlmitteln oder Hochdruckwasserstrahlen (> 800 bar), vorzubereiten.

Technisches Merkblatt

StoCrete TK

Poren und Lunker sind ausreichend zu öffnen.

Freiliegende Bewehrungsstähe strahlen

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur Unterste Verarbeitungstemperatur: +5 °C
Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C

Verarbeitungszeit StoCrete TK grau:
Bei +5 °C: ca. 90 Minuten
Bei +23 °C: ca. 60 Minuten
Bei +30 °C: ca. 45 Minuten
StoCrete TK hellgrau:
Bei +5 °C: ca. 120 Minuten
Bei +23 °C: ca. 90 Minuten
Bei +30 °C: ca. 60 Minuten

Mischungsverhältnis 5 kg Material gemäß Beschreibung / 0,9 - 1,0 l Wasser = 1,0 : 0,18 - 0,20
Gewichtsteile

Materialzubereitung

1. Wasser vorlegen und Werk trockenmörtel zugeben.
2. ca. 2 Minuten mischen.
3. ca. 3 Minuten reifen lassen.
4. ca. 0,5 Minuten nachmischen.

Wenn das Material nicht mehr streichfähig ist, erneut aufrühren.

Verbrauch	Anwendungsart	ca. Verbrauch
	pro Lage in Abhängigkeit des Ø des Bewehrungsstahls	0,13 - 0,20 kg/m

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

1. Bewehrung entrostet
2. Korrosionsschutz in 2 bzw. 3 Arbeitsgängen mit StoCrete TK grau und StoCrete TK hellgrau

Applikation Streichen

Bei manuellen Reprofilierungsarbeiten.

1. Untergrundvorbereitung
Den freiliegenden Bewehrungsstahl entrostet nach DIN EN ISO 12944-4 bis zum Reinheitsgrad Sa 2½. Der entrostete Bewehrungsstahl muss staub- und fettfrei sein.

Technisches Merkblatt

StoCrete TK

2. Korrosionsschutz

Unmittelbar nach dem Entrosten des Bewehrungsstahls gemäß DIN EN ISO 12944, Teil 4 erfolgt die Beschichtung mit StoCrete TK in zwei Arbeitsgängen. Die Bewehrung mittels Pinsel lückenlos und gleichmäßig beschichten.

Wartezeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen: 4,5 Stunden bei Normaltemperatur.

Der Korrosionsschutz muss auf dem Bewehrungsstahl soweit erhärtet sein, dass er sich beim 2. Arbeitsgang nicht vom Bewehrungsstahl lösen kann

1. Arbeitsgang: StoCrete TK grau
2. Arbeitsgang: StoCrete TK hellgrau

3. Reprofilierung mit StoCrete GM, StoCrete GM QS oder StoCrete SM entsprechend den Technischen Merkblättern.
oder

3. Mineralische Haftschrämme

Nach einer Wartezeit von 4,5 Stunden kann die Haftschrämme StoCrete TH 200 oder StoCrete TH 250 auf den vorbereiteten Untergrund entsprechend dem Technischen Merkblatt aufgebracht werden.

4. Reprofilierung

Im Anschluss erfolgt die Reprofilierung mit den fertig angemischten Mörteln StoCrete TG 202, StoCrete TG 203, StoCrete TG 204 oder StoCrete TG 252, StoCrete TG 254 in die frische Haftschrämme entsprechend den Technischen Merkblättern.

Bei Reprofilierungsarbeiten, Spritzauftrag mit Trockenspritzmörtel oder Nassspritzmörtel.

1. Untergrundvorbehandlung

Den freiliegenden Bewehrungsstahl nach DIN EN ISO 12944-4 entrosten bis zum Reinheitsgrad Sa 2½. Der entrostete Bewehrungsstahl muss staub- und fettfrei sein.

2. Korrosionsschutz

Unmittelbar nach dem Entrosten des Bewehrungsstahls gemäß DIN EN ISO 12944, Teil 4 erfolgt die Beschichtung mit StoCrete TK, beim SPCC-Auftrag in drei Arbeitsgängen.

Die Bewehrungsstähle mittels Pinsel lückenlos und gleichmäßig beschichten.

Wartezeiten zwischen den einzelnen Arbeitsgängen 4,5 Stunden bei Normaltemperatur.

Der Korrosionsschutz muss auf dem Bewehrungsstahl soweit erhärtet sein, dass er sich beim nachfolgenden Arbeitsgang nicht vom Bewehrungsstahl lösen kann.

Technisches Merkblatt

StoCrete TK

1. Arbeitsgang: StoCrete TK grau
2. Arbeitsgang: StoCrete TK hellgrau
3. Arbeitsgang: StoCrete TK grau

3. Reprofilierung

Reprofilierung mit Trockenspritzmörtel StoCrete TS 100, StoCrete TS 102 oder StoCrete TS 108 entsprechend den Technischen Merkblättern oder

3. Reprofilierung mit Nassspritzmörtel StoCrete TS 200, StoCrete TS 203, StoCrete TS 250 oder StoCrete LM entsprechend den Technischen Merkblättern.

Reinigung der Werkzeuge Umgehend nach Gebrauch mit Wasser reinigen, abgebundenes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges Die Leistungserklärung/-en erhalten Sie im Technischen InfoCenter der StoCretec. Allgemeine Verarbeitungshinweise unter www.stocretec.de sowie im Anhang des aktuellen Technischen Handbuchs.

Liefern

Verpackung Sack

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
00432-001	StoCrete TK, 2. Lage hellgrau	5 kg Sack
00431-001	StoCrete TK, 1. Lage grau	5 kg Sack

Lagerung

Lagerbedingungen Trocken und frostfrei lagern.

Lagerdauer Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung). Dieses Produkt ist chromatreduziert.

Die beste Qualität im ungeöffneten Originalgebinde wird bis zum Ablauf der Mindesthaltbarkeit gewährleistet. Die erste Ziffer der Chargennummer ist die Endziffer des Jahres. Die zweite und dritte Ziffer geben die Kalenderwoche an. Beispiel: 1450013223 - Mindesthaltbarkeit bis Ende Kalenderwoche 45 im Jahr 2021.

Weitere Erläuterungen siehe Preisliste.

Technisches Merkblatt

StoCrete TK

Gutachten / Zulassungen

Z-74.11-91	SPCC Betonersatzsystem StoCrete TS 203 zur Instandsetzung in LAU-Anlagen Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung
------------	---

Kennzeichnung

Produktgruppe	Korrosionsschutz
---------------	------------------

GISCODE	ZP1
---------	-----

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.

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.

StoCretec GmbH
Gutenbergstr. 6
D-65830 Kriftel

Tel.: +49 6192 401-104
Fax: +49 6192 401-105
stocretec@sto.com
www.stocretec.de