

Technisches Merkblatt

StoPma CS 100

PMMA Bindemittel, Industrie, sehr hohe Druckfestigkeit



Charakteristik

- Anwendung**
- als dekorative Colorsandbeschichtung
 - als glättbare Beschichtung mit Farbsanden gefüllt 3-4 mm
 - belastbar mit heißem Wasser bis +60 °C
 - auf Beton, Zementestrich

- Eigenschaften**
- PMMA
 - schnelle Aushärtung
 - sehr hohe Druckfestigkeit

- Optik**
- Farbe der Colorsande

- Besonderheiten/Hinweise**
- StoPma CS 100 wird als Bindemittel zur Herstellung von mit Kelle glättbaren Beschichtungen im Lebensmittelbereich eingesetzt

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Biegezugfestigkeit	DIN 196-1	28 N/mm ²	gefüllt ca. 1:3
Druckfestigkeit	DIN 196-1	95 N/mm ²	gefüllt ca. 1:3
Viskosität (bei 23 °C)	DIN 53015	270 - 330 mPa.s	
Dichte (Mischung 23 °C)	DIN 51757	0,98 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

Beton oder Zementestrich: Zusatzmittel und Nachbehandlungsmittel können zu Unverträglichkeiten führen. Die Verträglichkeit von StoPma CS 100 mit dem jeweiligen Untergrund ist am Objekt zu prüfen.

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

Technisches Merkblatt

StoPma CS 100

entfernen.

Trockener Untergrund:

- abhängig von der Druckfestigkeitsklasse
- trocken gemäß Definition der EN 1504-10

Feuchtegehalt:

- Feuchtegehalt des Betonuntergrundes mit dem CM-Gerät messen.
- Feuchtegehalt bei Betonqualitäten bis C30/37: max. 4 CM-Prozente
- Feuchtegehalt bei Betonqualitäten bis C35/45: max. 3 CM-Prozente

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
- Diamantschleifen

Rautiefen:

- Die Rautiefen >1,5 mm reduzieren, z. B. Diamantschleifen.

Hinweis:

- Zum Profilieren größerer Vertiefungen oder Fehlstellen und zum Herstellen eines Gefälles oder Hohlkehlen dürfen ausschließlich systemverträgliche PCC Mörtel von StoCretec und StoPox Mörtel standfest verwendet werden.
- Informationen zu systemverträglichen PCC Mörteln erhalten Sie im Technischen InfoCenter der StoCretec.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

Mindesttemperatur: +5 °C
Maximaltemperatur: +35 °C

Verarbeitungszeit

Bei +20 °C: ca. 12-15 Minuten

Mischungsverhältnis

Die benötigte Katalysatormenge ist abhängig von der Material- und Untergrundtemperatur.

- +30 °C: 1,5 Gewichtsprozent StoPma KAT 300 (15 g/kg Bindemittel)
- +20 °C: 2,0 Gewichtsprozent StoPma KAT 300 (20 g/kg Bindemittel)
- +10 °C: 3,0 Gewichtsprozent StoPma KAT 300 (30 g/kg Bindemittel)
- +5 °C: 6,0 Gewichtsprozent StoPma KAT 300 (60 g/kg Bindemittel)

Technisches Merkblatt

StoPma CS 100

Materialzubereitung

1. Das Material aufrühren.
Hinweis: Das Paraffin muss sich gleichmäßig verteilen.
2. Die exakt dosierte Katalysatormenge zugeben.
3. Die Komponenten mischen. Rührwerk: langsam laufendes Rührwerk, maximal 300 U/min, Mischdauer: mindestens 1 Minute
4. Die Mischung sofort verarbeiten.

Verbrauch

Ausführung	ca. Verbrauch	
StoPma CS 100	0,4	kg/m ² /mm
Colorsand ca. 0,5-1,0 mm	1,6	kg/m ² /mm

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

Mit Kelle glättbare Beschichtung, 3-4 mm

1. Grundieren: StoPma GH 100
2. Abstreuen: Quarzsand 0,3-0,8 mm
3. Beschichten: StoPma CS 100
4. Versiegeln: StoPma TC 100

Applikation

Mit Kelle glättbare Beschichtung, 3-4 mm

Empfehlung: Dicke der Industriebodenbeschichtung für Gabelstapler und Hubwagen: mindestens 4 mm

1. Grundieren: StoPma GH 100
- Verarbeitung: Siehe Technisches Merkblatt.
2. Abstreuen: mit Quarzsand 0,3-0,8 mm, vollflächig
3. Beschichten: StoPma CS 100
- StoPma CS 100, ca. 22 Gewichtsprozent
- Colorquarzsand mit der Körnung 0,5-1,0 mm einmischen. ca. 78 Gewichtsprozent
- Katalysator einmischen. Gewichtsanteil in Prozent: ca. 1-6 Gewichtsprozent, je nach Temperatur
- Die Mischung auf der Fläche verteilen. Werkzeuge Rakel, Kelle
- Die Beschichtung nicht mit der Stachelwalze entlüften.
- Verbrauch: insgesamt ca. 2,0 kg/m²/mm
- Hinweis: StoPma CS 100 kann nach 90 Minuten überarbeitet werden. Die Oberfläche absaugen.
4. Transparent versiegeln: StoPma TC 100
- StoPma TC 100, Gewichtsanteil in Prozent: 100 Gewichtsprozent
- Katalysator einmischen. Gewichtsanteil in Prozent: ca. 1-5 Gewichtsprozent, je

Technisches Merkblatt

StoPma CS 100

nach Temperatur
 - Die Versiegelung auf der Fläche ausgießen und sofort im Kreuzgang verteilen.
 Werkzeug: Rolle

Reinigung der Werkzeuge Die Werkzeuge mit StoDivers EV 100 oder StoCryl VV reinigen.
 Die Werkzeuge vor erneuter Verwendung 30 Minuten ablüften lassen.

Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges Die allgemeinen Verarbeitungshinweise beachten:
 - siehe www.stocretec.de, Produkte
 - siehe Technisches Handbuch, Anhang

Bezugsadresse für Colorquarze:
 Gebrüder Dorfner GmbH & Co.
 Kaolin- und Kristallquarzsand- Werke KG
 Scharhof 1
 D-92242 Hirschau
 E-mail: info@dorfner.com
www.dorfner.com

Lieferrn

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
01425-002	StoPma CS 100	25 kg Eimer
01425-001	StoPma CS 100	190 kg Fass

Lagerung

Lagerbedingungen Trocken und frostfrei lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.
 Temperaturen über +25 °C vermeiden.

Lagerdauer Die beste Qualität im ungeöffneten Originalgebilde 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 Bindemittel

GISCODE RMA10

Technisches Merkblatt

StoPma CS 100

Sicherheit

Dieses Produkt ist nach der geltenden EG-Verordnung kennzeichnungspflichtig. Sicherheitsdatenblatt beachten!
Sicherheitshinweise beziehen sich auf das gebrauchsfertige, unverarbeitete Produkt.

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
stocretec@sto.com
www.stocretec.de