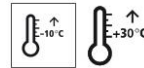


Technisches Merkblatt

StoPma GH 105

PMMA Grundierung, Industrie



Charakteristik

Anwendung	• als Grundierung auf Beton, Zementestrich, Asphalt, Keramikfliesen, Schwarzstahl, Edelstahl der Werkstoffnummer 1.43021, Aluminium, feuerverzinktem Blech • auf Anfrage auch als Grundierung auf weiteren Untergründen möglich • zum Aufbau von Dünnbeschichtungen
Eigenschaften	• PMMA • schnelle Aushärtung auch bei tiefen Temperaturen
Optik	• farblos
Besonderheiten/Hinweise	• StoPma GH 105 wird als Grundierung auf saugenden und nichtsaugenden Untergründen im Lebensmittelbereich eingesetzt

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Dichte	EN ISO 2811-2	0,99 g/cm ³	
Viskosität (bei 23 °C)	DIN 53015	180 - 250 mPa.s	

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 GH 105 mit dem jeweiligen Untergrund ist am Objekt zu prüfen. Generell: - trocken, tragfähig - frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen - Minderfeste Schichten und Schlammeschichten entfernen. Trockener Untergrund: - abhängig von der Druckfestigkeitsklasse
----------------------	---

Technisches Merkblatt

StoPma GH 105

- 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 +0 °C, 3 K über dem Taupunkt

Haftzugfestigkeit, Mittelwert: 1,5 N/mm²

Haftzugfestigkeit, kleinster Einzelwert: 1,0 N/mm²

Beton oder Zementestrich:

- Die Verträglichkeit mit dem jeweiligen Untergrund prüfen.
- Zusatzmittel und Nachbehandlungsmittel können zu Unverträglichkeiten führen.

abweichende Untergründe, z.B. Fliesen:

- Die Tragfähigkeit und den Verbund anhand einer repräsentativen Musterfläche im Vorfeld prüfen.

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: -10 °C
Maximaltemperatur: +30 °C

Verarbeitungszeit

Bei +20 °C und 1,5 % Härtepulver: 12-14 Minuten

Mischungsverhältnis

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

+30 °C: 1,0 Gewichtsprozent StoPma KAT 300 (10 g/kg Bindemittel)

Technisches Merkblatt

StoPma GH 105

+20 °C: 1,5 Gewichtsprozent StoPma KAT 300 (15 g/kg Bindemittel)
+10 °C: 2,0 Gewichtsprozent StoPma KAT 300 (20 g/kg Bindemittel)
0 °C: 3,0 Gewichtsprozent StoPma KAT 300 (30 g/kg Bindemittel)
-10 °C: 4,5 Gewichtsprozent StoPma KAT 300 (45 g/kg Bindemittel)

Materialzubereitung

Stark geneigte oder senkrechte Flächen:
- StoPma GH 105 mit StoDivers ST stellen.
- StoDivers ST: maximal 2,0 Gewichtsprozent, 20 g/kg Bindemittel
- Das Stellmittel StoDivers ST vor der Katalysatorzugabe in die Stammkomponente einrühren und homogenisieren.

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

Beschichtungsaufbau

1. Grundieren: StoPma GH 105
Abstreuen bei kellenglättbaren Nachfolgebeschichtungen, siehe Technisches Merkblatt StoPma CS 100
2. Dünnbeschichtung StoPma GH 105
3. Versiegeln: StoPma TC 200

Applikation

1. Grundieren:
 2. Dünnbeschichtung
 - StoPma GH 105, Gewichtsanteil in Prozent: ca. 65 Gewichtsprozent
 - Füllstoff einmischen. Gewichtsanteil in Prozent: ca. 30 Gewichtsprozent
 - Pigment einmischen. Gewichtsanteil in Prozent: ca. 5 Gewichtsprozent
 - Katalysator einmischen. Gewichtsanteil in Prozent: ca. 1 - 4,5 Gewichtsprozent, je nach Temperatur
 - Das Produkt zügig und gleichmäßig verteilen. Werkzeuge: Gummischieber
 - Das Produkt nachrollen. Werkzeuge: kurzflorige Walze
 - Verbrauch: insgesamt ca. 0,5-0,6 kg/m².
 3. Versiegeln:
 - StoPma TC 200
- Hinweis:
- Die Grundierung vollständig aushärten lassen, bevor die Grundierung beschichtet wird.

Reinigung der Werkzeuge

Umgehend nach Gebrauch mit StoDivers EV 100 oder StoCryl VV reinigen.

Technisches Merkblatt

StoPma GH 105

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

Liefern

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
01421-002	StoPma GH 105	25 kg Eimer
01421-001	StoPma GH 105	190 kg Fass

Lagerung

Lagerbedingungen

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

Lagerdauer

Die beste Qualität im ungeöffneten Originalgebinde 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

GISCODE

RMA10

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.

Technisches Merkblatt

StoPma GH 105

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