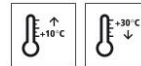


# Technisches Merkblatt

## StoPox MH 100

EP Mörtelharz, emissionsarm



### Charakteristik

- Anwendung**
- innen und frei bewittert
  - auf Bodenflächen
  - als Mörtelharz für Epoxidharzestriche
  - für Fertigungsbereiche in Industriebereichen, z. B. : Lebensmittelindustrie, Maschinenbauindustrie, Automobilindustrie, weitere

- Eigenschaften**
- emissionsarm
  - hohe Verschleiß- und Witterungsbeständigkeit
  - kellenglättbar in Verbindung mit StoQuarz AS
  - temperaturbeständig bis ca. +100 °C trockene Hitze
  - kurzzeitig mit Heißdampf reinigbar +120 °C, Dauernass: maximal +60 °C

- Optik**
- transparent gelblich

- Besonderheiten/Hinweise**
- Produkt entspricht EN 13813
  - diverse Prüfzeugnisse

### Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Haftzugfestigkeit	EN 1542	> 2,0 MPa	
Druckfestigkeit	EN ISO 12190	80 MPa	Mörtel (1:8)
Biegezugfestigkeit	EN ISO 178	27 MPa	Mörtel (1:8)
Viskosität (bei 23 °C)	EN ISO 3219	700 - 750 mPa.s	Bindemittel
Dichte (23 °C)	EN ISO 2811	1,07 g/cm <sup>3</sup>	Bindemittel
Abriebwiderstand laut Taber-Gerät	EN ISO 5470-1	74 mg	CS 10/1000U/1000g

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** Anforderungen an den Untergrund:

## Technisches Merkblatt

### StoPox MH 100

- trocken, tragfähig
- frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen
- Minderfeste Schichten entfernen.
- Die Anreicherungen von feinen Bestandteilen des Betons an der Oberfläche 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 Gewichtsprozent
- Feuchtegehalt bei Betonqualitäten bis C35/45: max. 3 Gewichtsprozent

Untergrundtemperatur: mindestens +10 °C, 3 K über dem Taupunkt  
Haftzugfestigkeit, Mittelwert: 1,5 N/mm<sup>2</sup>  
Haftzugfestigkeit, kleinster Einzelwert: 1,0 N/mm<sup>2</sup>

#### Vorbereitungen

Alle genannten Untergründe durch mechanische Verfahren vorbereiten, siehe "Untergrund, Anforderungen".

#### Beispiel:

- Kugelstrahlen
- Fräsen, anschließend Kugelstrahlen
- Strahlen mit festen Strahlmitteln

#### Verarbeitung

##### Verarbeitungstemperatur

Mindesttemperatur: +10 °C  
Maximaltemperatur: +30 °C

Relative Luftfeuchtigkeit:  
Maximal 75 % bei +10 °C  
Maximal 85 % bei +30 °C

##### Verarbeitungszeit

Bei +20 °C: ca. 20-25 Minuten

##### Mischungsverhältnis

Komponente A : Komponente B  
A : B  
100,0 : 45,0 Gewichtsteile

##### Materialzubereitung

Sandmischung im Zwangsmischer vorgeben. Danach das gemischte Bindemittel zugeben und homogen mischen.

Komponente A und Komponente B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert und gemäß den nachfolgenden Angaben gemischt. Die Komponente A aufrühren, danach Komponente B restlos zugeben.

## Technisches Merkblatt

### StoPox MH 100

Mit langsam laufendem Rührwerk (maximal 300 U/min.) gründlich durchmischen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Unbedingt auch von den Seiten und vom Boden her gründlich aufrühren, damit sich der Härter gleichmäßig verteilt. Mischdauer mind. 3 Minuten.

Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals durchrühren.

Nicht aus dem Liefergebilde verarbeiten!

Die Temperatur der Einzelkomponenten muss beim Mischen mindestens +15 °C betragen.

Verbrauch	Anwendungsart	ca. Verbrauch	
	als EP-Reparaturmörtel pro mm Schichtdicke (Bindemittel)	0,15	kg/m <sup>2</sup>
	als flüssigkeitsdichter Epoxidharzestrich Gesamtmischung pro mm Schichtdicke	2,3	kg/m <sup>2</sup>

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

A: Reparaturmörtel für partielle Ausbruchstellen:

1. Untergrund vorbereiten.
2. Grundieren: StoPox GH 205 / StoPox MH 100
3. Abstreuen: StoQuarz 0,6-1,2 mm
4. Reparaturmörtel: StoPox MH 100 mit StoQuarzsandmischung

B: Flüssigkeitsdichter Epoxidharzestrich für industrieübliche Belastungen.

1. Untergrund vorbereiten.
2. Grundieren: StoPox GH 205
3. Abstreuen: StoQuarz 0,3-0,8 mm
4. Epoxidharzestrich: StoPox MH 100 mit StoQuarzsandmischung
5. Versiegelung (optional): StoPox MH 100

#### Applikation

A: Reparaturmörtel für grobe Ausbruchstellen.

1. Untergrundvorbehandlung

2. Grundierung StoPox GH 205

StoPox GH 205 flutend bis zur völligen Porenfreiheit des Untergrundes mit dem Gummischieber auftragen und durch Nachrollen / Nachbürsten gleichmäßig verteilen.

Pfützenbildung vermeiden.

Verbrauch: ca. 0,2-0,3 kg/m<sup>2</sup>, je nach Rauigkeit des Untergrundes.

Wartezeit zur nachfolgenden Beschichtung max. 48 Stunden.

Bei Bedarf Abstreuerung mit StoQuarz 0,6-1,2 mm, Verbrauch: ca. 0,5-1,0 kg/m<sup>2</sup>

## Technisches Merkblatt

### StoPox MH 100

---

#### 3. Reprofilierung

Herstellen und Einbringen des Reparaturmörtels manuell mit Glättkelle in die frische Grundierung der Ausbruchstelle.

Hierbei haben sich folgende Sandmischungen bewährt:

(Ausbruchstellen, d = 10-50 mm):

11 Gewichtsteile Spezialfüllstoff Sto Ballotini (\*); 18 Gewichtsteile Quarzsand 0,1-0,5 mm; 35 Gewichtsteile Quarzsand 1,0-1,7 mm; 36 Gewichtsteile Quarzsand 3,5-7,0 mm

Mischungsverhältnis Harz : Zuschlag = 1:14 Gewichtsteile

Materialverbrauch: ca. 150 g/m<sup>2</sup> und mm Schichtdicke (StoPox MH 100)

Auch andere Sandmischungen und Kornabstufungen sind möglich. Grundsätzlich ist aber auch darauf zu achten, dass die Zusammensetzung des Zuschlaggemisches dem günstigen Bereich nach DIN 1045 entspricht.

(\* ) Zu bestellen bei:

Fa. Potters Ballotini GmbH, Morschelmer Straße 11, 67292 Kirchheimbolanden  
Tel. +49 6352 84 84, Fax +49 6352 18 53

-----  
B: Flüssigkeitsdichter Epoxidharzestrich für industrieübliche Belastungen.

#### 1. Untergrundvorbereitung

#### 2. Grundierung StoPox GH 205

StoPox GH 205 flutend bis zur völligen Porenfreiheit des Untergrundes mit dem Gummischieber auftragen und durch Nachrollen / Nachbürsten gleichmäßig verteilen. Pfützenbildung vermeiden.

Materialverbrauch: ca. 0,3-0,5 kg/m<sup>2</sup>, je nach Saugfähigkeit des Untergrundes.

Abstreung der frischen Grundierung mit feuergetrocknetem Quarzsand der Körnung 0,6-1,2 mm.

Verbrauch ca. 0,5-1,0 kg/m<sup>2</sup>

Keine vollsattete Abstreung.

#### 3. Herstellen und Aufbringen des Epoxidharzestriches, bestehend aus:

1 Gewichtsteil StoPox MH 100 und 6 bis 8 Gewichtsteile StoQuarz AS (Quarzsandsieblinie mit abgestufter Kornfraktion Größtkorn ca. 3 mm).

Die Mischung wird verteilt (Ziehkasten) und mit der Kunststofftraufel bzw. dem Flügelglätter verdichtet und geglättet.

Immer nur soviel Material mischen wie innerhalb der Verarbeitungszeit appliziert werden kann.

## Technisches Merkblatt

### StoPox MH 100

---

**Materialverbrauch:**

StoPox MH 100 ca. 0,23 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke.

Gesamtmischung: ca. 2,0 kg/m<sup>2</sup> je mm Schichtdicke

Schichtdicke: in der Regel 10-15 mm

**4. Erhöhung der Rutsicherheit (optional)**

Auftrag von StoPox MH 100 gefüllt 1:1 nach Gewichtsteilen mit StoQuarz 0,1-0,2 mm.

Verbrauch: ca. 0,3 kg/m<sup>2</sup> (StoPox MH 100); ca. 0,3 kg/m<sup>2</sup> (StoQuarz 0,1-0,2 mm)

Abstreuerung der frischen Grundierung mit StoQuarz 0,3-0,8 mm bzw. StoQuarz 0,6-1,2 mm (je nach erforderlicher Rutsicherheitsklasse).

Verbrauch: ca. 0,5-0,8 kg/m<sup>2</sup>, je nach Abstreukorn

Danach nochmalige Versiegelung mit StoPox MH 100 zur optimalen Korneinbindung.

Verbrauch: ca. 0,5-0,8 kg/m<sup>2</sup>, je nach Abstreukorn

**Hinweis:**

Je nach Chemikalienexposition können Verfärbungen auftreten, die jedoch die technische Funktion der Beschichtung nicht beeinträchtigen.

Die auftretende Vergilbung unter UV-Belastung beeinträchtigt die technischen Eigenschaften nicht.

---

**Trocknung, Aushärtung,  
Überarbeitungszeit****Überarbeitungszeit:**

Bei +20 °C: ca. 14-24 h

**Volle Belastbarkeit:**

Mechanisch nach 7 Tagen

Chemisch nach 28 Tagen

---

**Reinigung der Werkzeuge**

Die Werkzeuge mit StoDivers EV 100 oder StoCryl VV reinigen.

---

**Hinweise, Empfehlungen,  
Spezielles, Sonstiges**

Häufige Temperaturbelastung und Chemikalienbelastung: Optische Veränderungen können auftreten, z. B. Mattwerden, Verfärbung.

Der Epoxidharzestrich kann zur Farbgebung mit Trockenpigmenten (z. B. Eisenoxidrot) eingefärbt werden. Zugabemenge ca. 0,1 Gewichtsprozent bezogen auf die Gesamtmischung.

Die allgemeinen Verarbeitungshinweise beachten:

- siehe [www.stocretec.de](http://www.stocretec.de), Produkte

- siehe Technisches Handbuch, Anhang

## Technisches Merkblatt

### StoPox MH 100

Leistungserklärung, CE- Kennzeichnung:

- Leistungserklärung: siehe [www.stocretec.de](http://www.stocretec.de)

- Der in der Leistungserklärung angegebene Verschleißwiderstand bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag.

#### Liefern

**Verpackung** Blecheimer

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
68105/003	StoPox MH 100	10 kg Set
68105/002	StoPox MH 100	600 kg Set
68105/001	StoPox MH 100	25 kg Set

#### Lagerung

**Lagerbedingungen** Trocken und frostfrei lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

**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

**Produktgruppe** Beschichtung

**GISCODE** RE90

**Sicherheit** Dieses Produkt ist nach der geltenden EG-Verordnung kennzeichnungspflichtig. Sicherheitsdatenblatt beachten!

#### 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

# Technisches Merkblatt

---

## StoPox MH 100

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