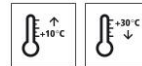


Technisches Merkblatt

StoPox WL 100

EP Wasserlack, glänzend



Charakteristik

- Anwendung**
- innen und frei bewittert
 - für zementgebundene Untergründe
 - Magnesia- und Calciumsulfatestriche
 - als farbige Versiegelung für Industrieböden und Verkehrsflächen
 - als Deckversiegelung im Verkehrsflächensystem StoFloor Traffic WL 100
 - als Bestandteil des StoFloor Cleanroom System 6

Eigenschaften

- wasserdampfdurchlässig
- wasserverdünnbar
- sehr gute Haftung am Untergrund
- VOC-emissionsarm gemäß den Kriterien des Ausschusses zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB)
- zum Reinigen kurzzeitig +80 °C, Dauernass max. +40 °C

Optik

- glänzend

Besonderheiten/Hinweise

- nicht geeignet für mechanisch hoch belastete Flächen
- Produkt entspricht EN 1504-2
- diverse Prüfzeugnisse

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Haftzugfestigkeit	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viskosität (bei 23 °C)	EN ISO 3219	2.800 - 4.300 mPa.s	Mischung
Dichte (Mischung 23 °C)	EN ISO 2811	1,38 - 1,46 g/cm ³	
Abriebwiderstand laut Taber-Gerät	EN ISO 5470-1	62 mg	CS 10/1000U/1000g , ca.
Wasserdampfdurchlässigkeitskoeffizient	EN ISO 7783	Klasse I (hoch)	Klassifizierung nach DIN EN 1504-2

Technisches Merkblatt

StoPox WL 100

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

Der Untergrund muss trocken, tragfähig und frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen sein.
Minderfeste Schichten und Schlammereicherungen sind zu entfernen.

Trocken gemäß Definition der Instandsetzungs-Richtlinie 2001-10, jedoch abhängig von der Betongüte. Der Feuchtegehalt darf max. 4 CM-Prozente bei Betonqualitäten bis C30/37 und max. 3 CM-Prozente bei einem Beton C35/45 betragen, gemessen mit dem CM-Gerät.

Untergrundtemperatur größer +10 °C und 3 K über Taupunkt.
Haftzugfestigkeit im Mittel 1,5 N/mm²
Haftzugfestigkeit kleinster Einzelwert 1,0 N/mm²

Die Beurteilung von Magnesia- und Calciumsulfatestrichen bedarf der besonderen Fachkenntnis.

Vorbereitungen

Der Untergrund ist durch geeignete mechanische Verfahren, wie z. B. Kugelstrahlen, Fräsen und anschließendes Kugelstrahlen oder Strahlen mit festen Strahlmitteln, vorzubereiten.

Bei Rautiefen > 0,5 mm ist eine Ausgleichspachtelung vorzunehmen.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

Unterste Verarbeitungstemperatur: +10 °C
max. zulässige relative Luftfeuchtigkeit 75 %
Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C
max. zulässige relative Luftfeuchtigkeit 85 %

Verarbeitungszeit

Bei +10 °C: ca. 180 Minuten
Bei +20 °C: ca. 90 Minuten
Bei +30 °C: ca. 60 Minuten

Mischungsverhältnis

Komponente A : Komponente B = 100,0 : 20,0 Gewichtsteile

Materialzubereitung

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.
Mit langsam laufendem Rührwerk (maximal 300 U/min.) gründlich durchmischen,

Technisches Merkblatt

StoPox WL 100

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 Liefergebinde verarbeiten!

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

Verbrauch	Anwendungsart	ca. Verbrauch	
	als Versiegelung, je nach Untergrund	0,15 - 0,25	kg/m ²

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	Industriebodenbeschichtung mit mittlerer mechanischer Beanspruchung
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Untergrundvorbereitung 2. Grundierung mit StoPox WL 100 3. Versiegelung StoPox WL 100 4. Mattierende Versiegelung StoPox WL 150 transparent (optional) 5. Einpflege StoDivers P 105 oder StoDivers P 120 (optional)

Applikation

Industriebodenbeschichtung für mittlere mechanische Beanspruchung

1. Untergrundvorbehandlung

2. Grundierung mit StoPox WL 100
StoPox WL 100 kann je nach Untergrund und Applikationsbedingungen bis zu 20 % mit Wasser verdünnt werden.

Verbrauch: ca. 0,15 - 0,25 kg/m² je Arbeitsgang

3. Versiegelung mit StoPox WL 100
StoPox WL 100 kann mit bis zu 10 % Wasser verdünnt werden und wird mit einem Nylonroller (Florlänge ca. 13 - 14 mm) im Kreuzgang aufgetragen.

Der Materialauftrag muss gleichmäßig erfolgen. Die Verwendung eines Abstreifgitters im Umtopfgebinde wird empfohlen. StoPox WL 100 kann im Airless-Spritzverfahren gespritzt werden.

Wir bitten, bei dieser Anwendung Rücksprache mit unserem Technischen Infocenter (Tel. +49 6192-401104) zu halten.

Verbrauch: ca. 0,15 - 0,25 kg/m² je Arbeitsgang

Technisches Merkblatt

StoPox WL 100

Je nach Farbton und Untergrund können mehrere Arbeitsgänge mit StoPox WL 100 zur Erzielung einer homogenen Deckkraft erforderlich sein.

4. Mattierende Versiegelung StoPox WL 150 transparent (optional)

Das angemischte Material wird mit ca. 15 % Wasser verdünnt, erneut gemischt und mit einem Nylonroller (Flurlänge ca. 13 - 14 mm) im Kreuzgang aufgetragen. Es können 1 bis 2 Arbeitsgänge erforderlich sein.

Verbrauch: ca. 0,13-0,15 kg/m², je Arbeitsgang

Wir empfehlen StoPox WL 150 transparent mit einer 25 cm Rolle vorzulegen und anschließend im Kreuzgang mit einer 50 cm Großflächenwalze nachzurollen.

5. Einpflege StoDivers P 105 / StoDivers P 120 (optional)

Die Einpflege wird auf den sauberen und ausgehärteten Industrieboden gleichmäßig dünn aufgetragen. Materialauftrag mittels vorbefeuchtetem Wischmopp. Boden ausreichend, ca. 20-30 min., trocknen lassen.

Der zweite Auftrag erfolgt quer zum vorigen Arbeitsgang. Die Trockenzeiten zwischen den Arbeitsgängen müssen unbedingt eingehalten werden. Je nach erwarteter Belastung können mehrere Arbeitsgänge notwendig sein.

Verbrauch: ca. 30 - 50 ml/m², je Arbeitsgang

Bitte beachten: Direkte Sonneneinstrahlung, hohe Temperaturen und Zugluft während der Verarbeitung sind zu vermeiden. (siehe Reinigungs- und Pflegeanleitung)

Hinweise:

Nicht geeignet für mechanisch hoch belastete Flächen.

Bei der Verarbeitung von wässrigen Beschichtungssystemen ist für ausreichenden Luftwechsel zu sorgen. Zugluft sollte jedoch vermieden werden. Unterschiedlicher Materialauftrag, zu hohe Luftfeuchtigkeit und zu niedrige Temperaturen (< +10 °C) können zu optischen Beeinträchtigungen führen.

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

Die Schichtdicke bei Versiegelungen ist i.d.R. < 0,5 mm und verringert sich infolge mechanischer Nutzung. Dies ist in Hinblick auf die gewünschte Nutzungsdauer zu berücksichtigen.

Bei der Anwendung im Außenbereich muss materialbedingt mit Vergilbung und Kreidung der Oberfläche gerechnet werden.

Technisches Merkblatt

StoPox WL 100

StoPox WL 100 hat keine rissüberbrückenden Eigenschaften.

Soll StoPox WL 100 auf alte oder neue Epoxidharzbeschichtungen appliziert werden, so ist auf diesen vorab eine intensive Grundreinigung mittels StoDivers GR und Einscheibenmaschine, bestückt mit schwarzem Pad, durchzuführen. Siehe hierzu auch TM von StoDivers GR. Wird diese Maßnahme nicht durchgeführt, kann es zu Benetzungstörungen im Wasserlack kommen.

Rollansätze bei der Versiegelung sind aufgrund der manuellen Applikation nicht gänzlich auszuschließen.

**Trocknung, Aushärtung,
Überarbeitungszeit**

Überarbeitungszeit:
Bei +10 °C: ca. 24 h
Bei +20 °C: ca. 16 h
Bei +30 °C: ca. 12 h

Reinigung der Werkzeuge

Nach Gebrauch mit Wasser reinigen.
Reinigungswasser/Spülwasser auffangen und fachgerecht entsorgen.

**Hinweise, Empfehlungen,
Spezielles, Sonstiges**

StoPox WL 100 neigt bei der Anwendung im Außenbereich zur Vergilbung und zum Kreiden der Oberfläche. Das Kreiden ist vor allem bei dunklen und auch stark pigmentierten Farbtönen sehr ausgeprägt. Dies muss bei der Farbtonauswahl berücksichtigt werden.

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

Die in der CE-Kennzeichnung angegebene Verschleißklasse bezieht sich auf den glatten, nicht abgestreuten Belag.

Hochpigmentierte Farbtöne außerhalb des Graubereichs (z. B. intensive Rot-, Blau- oder Gelbtöne) unterliegen in der Regel einem höheren Pigmentabrieb. Soll dieser vermieden werden, empfiehlt es sich, zusätzlich eine transparente Deckversiegelung, wie z. B. StoPox WL 100 transparent (glänzend) oder StoPox WL 150 transparent (matt) aufzubringen.

Eine eventuelle Veränderung der rutschhemmenden Eigenschaften, muss dabei berücksichtigt werden.

Eine temporäre Schutzwirkung wird auch durch die Einpflegen StoDivers P 105 und P 120 erzielt.

Technisches Merkblatt

StoPox WL 100

Liefern			
Farbton	große Farbtonvielfalt, RAL - Farbtonfächer, StoColor System - begrenzte Farbtonauswahl		
Abtönbar	Dezentrale Abtönung in den Sto-VerkaufsCentern möglich.		
Verpackung	Eimer und Dose		
	Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
	03470/008	StoPox WL 100	12 kg Set
	03470/015	StoPox WL 100	30 kg Set
Lagerung			
Lagerbedingungen	Trocken und frostfrei lagern; direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.		
Lagerdauer	Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung).		
Kennzeichnung			
Produktgruppe	Versiegelung		
GISCODE	RE20		
Sicherheit	<p>Dieses Produkt ist nach der geltenden EG-Verordnung kennzeichnungspflichtig. Sicherheitsdatenblatt beachten! Bitte beachten Sie die Informationen zum Umgang mit dem Produkt, der Lagerung und Entsorgung. Umgang mit Epoxidharzen: "Praxisleitfaden für den Umgang mit Epoxidharzen", sowie Prüfbericht: "Prüfbericht zur Schutzwirkung von acht Chemikalienschutzhandschuhen gegenüber EP-Beschichtungen", Handschuhe: "Handschuhe für den Umgang mit lösemittelfreien Epoxidharzen" sowie Schutzhandschuhe: "Die richtige Anwendung von Schutzhandschuhen" https://www.bgbau.de/themen/sicherheit-und-gesundheit/gefahrstoffe/umgang-mit-epoxidharzen/</p> <p>Herausgegeben von der: BG BAU - Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft Hildegardstraße 29/30, 10715 Berlin</p>		

Technisches Merkblatt

StoPox WL 100

Tel. (+49) 30 85781-0, Fax. (+49) 800 6686688-37400, www.bgbau.de

Handlungshilfe zur Planung der Baustelleneinrichtung: "Wirtschaftliche und sichere Baustelleneinrichtung"

Herausgegeben von der:
Bundesanstalt für Arbeitsschutz und Arbeitsmedizin (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, Homepage: www.baua.de

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