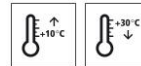


# Technisches Merkblatt

## StoPox ZNP

EP Korrosionsschutz



### Charakteristik

- Anwendung**
- innen und frei bewittert
  - als Korrosionsschutz für Eisen und Stahl
  - als Korrosionsschutz für geklebte Tragwerksverstärkung aus Stahl

- Eigenschaften**
- sehr gute Haftung auf Eisen und Stahl
  - erfüllt Korrosivitätskategorie C4 gemäß DIN EN ISO 12944-2

- Besonderheiten/Hinweise**
- Produkt entspricht EN 1504-7

### Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Haftzugfestigkeit	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viskosität (bei 23 °C)	ISO 3219	720 - 1.080 mPa.s	Mischung
Dichte (Mischung 23 °C)	ISO 2811	1,65 - 1,75 g/cm <sup>3</sup>	

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**
- Eisen- und Stahlflächen
- Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ nach ISO 8501-1

- Vorbereitungen**
- Der Untergrund ist durch geeignete mechanische Verfahren, wie z. B. Strahlen mit festen Strahlmitteln, vorzubereiten.

### Verarbeitung

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

- Verarbeitungszeit**
- Bei +10 °C: ca. 240 Minuten  
Bei +23 °C: ca. 120 Minuten

## Technisches Merkblatt

### StoPox ZNP

Bei +30 °C: ca. 60 Minuten

#### Mischungsverhältnis

Komponente A : Komponente B = 9 : 1 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, 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 Korrosionsschutz

0,25

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

Korrosionsschutz

1. Untergrundvorbereitung
  2. Korrosionsschutz mit StoPox ZNP
- Erste Lage (Farbton sandgelb)  
Zweite Lage: (Farbton rotbraun)

Abstreuerung der zweiten Lage mit StoQuarz 0,1 - 0,5 mm innerhalb von 10 Minuten.

Bei Verwendung als Korrosionsschutz für geklebte Tragwerksverstärkung entfällt die Abstreuerung.

#### Applikation

1. Untergrundvorbereitung

2. Korrosionsschutz

Unmittelbar nach der Untergrundvorbereitung wird die erste Lage StoPox ZNP (sandgelb) mittels Pinsel oder Walze aufgebracht.

Verbrauch StoPox ZNP (sandgelb): ca. 0,2 - 0,3 kg/m<sup>2</sup>

Am nächsten Tag wird die zweite Lage StoPox ZNP (rotbraun) mittels Walze aufgebracht.

Verbrauch StoPox ZNP (rotbraun): ca. 0,2 - 0,3 kg/m<sup>2</sup>

## Technisches Merkblatt

### StoPox ZNP

**Hinweis:**

Bei der Verwendung von StoPox ZNP im Rahmen der Tragwerksverstärkung wird auf die entsprechende Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung verwiesen.

Wird StoPox ZNP als Korrosionsschutz unter Beschichtungen eingesetzt, welche mechanischen Belastungen ausgesetzt sind, z.B. durch Begehen oder Befahren, ist die zweite Lage StoPox ZNP innerhalb von 10 Minuten mit feuergetrocknetem Quarzsand StoQuarz 0,1-0,5 mm vollflächig abzustreuen.

StoPox ZNP muss nach dem Auftragen über einen Zeitraum von 5 Stunden (bei +23 °C und < 85 % relative Luftfeuchtigkeit) vor Feuchtigkeit geschützt werden. Kommt es dennoch zu einer Feuchtigkeitseinwirkung, kann eine Weißfärbung und/oder Klebrigkeit unmittelbar an der Oberfläche auftreten. Darunter befindliches Material härtet einwandfrei aus.

Die Weißfärbung bzw. Klebrigkeit vermindert stark die Haftung der nachfolgenden Beschichtungen und muss daher ggf. entfernt werden. Bei niedrigen Temperaturen muss grundsätzlich mit einer verzögerten Reaktion, mit einer Veränderung der Materialkonsistenz und ggf. mit höherem Materialverbrauch gerechnet werden.

Achtung: Da StoPox ZNP lösemittelhaltig ist, muss bei der Verarbeitung in geschlossenen Räumen für gute Be- und Entlüftung gesorgt werden.

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

Bei +10 °C: nach ca. 7 Tagen

Bei +23 °C: nach ca. 3 Tagen

Bei +30 °C: nach ca. 2 Tagen

**Überarbeitungszeit:**

Bei +10 °C: ca. 48 h

Bei +23 °C: ca. 12 h

Bei +30 °C: ca. 8 h

**Reinigung der Werkzeuge**

Mit StoCryl VV reinigen.

**Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges**

Allgemeine Verarbeitungshinweise unter [www.stocretec.de](http://www.stocretec.de) sowie im Anhang des aktuellen Technischen Handbuchs.

**Liefern****Farbton**

Sandgelb, Rotbraun

**Verpackung**

Dose

**Artikelnummer**

14098/026

**Bezeichnung**

StoPox ZNP sandgelb

**Gebinde**

15 kg Set

## Technisches Merkblatt

### StoPox ZNP

	14098/025	StoPox ZNP rotbraun	15 kg Set
	14098/021	StoPox ZNP sandgelb	9 kg Combi
	14098/019	StoPox ZNP rotbraun	9 kg Combi
<b>Lagerung</b>			
<b>Lagerbedingungen</b>	Trocken und frostfrei lagern; direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.		
<b>Lagerdauer</b>	Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung).		

#### Gutachten / Zulassungen

Z-36.1-87	StoGB System 1
Z-36.12-86	Sto S&P CFK Lamelle, schubfest aufgeklebt
Z-36.12-88	Sto S&P CFK Lamelle, in Schlitze verklebt

#### Kennzeichnung

**Produktgruppe** Grundierung

**GISCODE** RE70

#### 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.  
 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/>

Herausgegeben von der:  
 BG BAU - Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft  
 Hildegardstraße 29/30, 10715 Berlin  
 Tel. (+49) 30 85781-0, Fax. (+49) 800 6686688-37400, [www.bgbau.de](http://www.bgbau.de)

# Technisches Merkblatt

---

## StoPox ZNP

---

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](mailto:poststelle@baua.bund.de), Homepage: [www.baua.de](http://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  
Fax: +49 6192 401-105  
[stocretec@sto.com](mailto:stocretec@sto.com)  
[www.stocretec.de](http://www.stocretec.de)