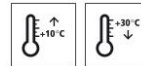


Technisches Merkblatt

StoPur AC 500

PUR Beschichtung für erhöhte Anforderungen,
geprüfte Oberflächenschutzsysteme von
Verkehrsbauten



Charakteristik

Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> • innen • frei bewittert • als befahrbare Beschichtung für Bodenflächen in Parkhäusern und Tiefgaragen
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> • zähelastisch • lösemittelfrei
Besonderheiten/Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> • Produkt entspricht EN 1504-2 • Produkt entspricht EN 13813

Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Viskosität (bei 23 °C)	EN ISO 3219	1.800 - 2.200 mPa.s	Mischung
Shore-D-Härte	EN ISO 868	65	(28 Tage)
Dichte (Mischung 23 °C)	EN ISO 2811	1,1 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	<p>Generell:</p> <ul style="list-style-type: none"> - trocken, tragfähig - frei von trennend wirkenden, arteigenen oder artfremden Substanzen - Minderfeste Schichten entfernen. - Die Anreicherungen von feinen Bestandteilen des Betons an der Oberfläche entfernen. <p>Trockener Untergrund:</p> <ul style="list-style-type: none"> - abhängig von der Druckfestigkeitsklasse - trocken gemäß Definition der EN 1504-10 <p>Feuchtegehalt:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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
----------------------	---

Technisches Merkblatt

StoPur AC 500

Untergrundtemperatur: mindestens +10 °C, 3 K über dem Taupunkt
Haftzugfestigkeit, Mittelwert: 1,5 N/mm²
Haftzugfestigkeit, kleinster Einzelwert: 1,0 N/mm²

Vorbereitungen

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

Beispiel:

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

Verarbeitung

Verarbeitungstemperatur

Untergrund- und Lufttemperatur:
Mindesttemperatur: +10 °C
Maximaltemperatur: +30 °C

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

Relative Luftfeuchtigkeit:
Minimal: 30 %
Maximal: 80 %

Verarbeitungszeit

Bei +23 °C: ca. 25 Minuten

Mischungsverhältnis

Komponente A : Komponente B
A : B
100,0 : 47,0 Gewichtsteile

Materialzubereitung

Hinweise:

- Komponente A und Komponente B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert und gemäß den nachfolgenden Angaben gemischt:
- Die Reihenfolge der Handlungsschritte "Material zubereiten" einhalten.
- Die Materialtemperatur liegt zwischen +15 °C und +25 °C.
- Die Temperatur aller Komponenten liegt zwischen +15 °C und +25 °C.

Mischdauer:

- Die Länge der Mischdauer richtet sich nach der Materialtemperatur und der Umgebungstemperatur.
- Jedes Gebinde gleich lange mischen.

Mögliche Folgen bei einer zu langen oder zu kurzen Mischdauer:

Technisches Merkblatt

StoPur AC 500

- Wird das Produkt zu lange gemischt, verkürzt sich die Zeit für die Verarbeitung.

Material zubereiten:

1. Die Komponente A aufrühren.
2. Die Komponente B restlos zugeben.
3. Die Komponenten so lange mischen, bis der Härter gut verteilt ist, die Mischung homogen ist und eine schlierenfreie Masse entsteht.

Rührwerk: langsam laufendes Rührwerk, maximal 300 U/min

Mischdauer: mindestens 3 Minuten

4. Darauf achten, dass das Mischgerät die Bodenbereiche und die Randbereiche des Mischbehälters erfasst. Der Härter muss gleichmäßig verteilt sein.
5. Die Mischung in einen sauberen Behälter umfüllen. Die Komponenten nochmals mischen.

Verbrauch	Anwendungsart	ca. Verbrauch
	als Verschleißschicht	1,2 - 1,3 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

1. Untergrund vorbereiten.
2. Grundieren: StoPox GH 500
3. Abstreuen: StoQuarz 0,3-0,8 mm
4. Rissüberbrückende Dichtungsschicht applizieren: StoPur SC 300
5. Verschleißschicht applizieren: StoPur AC 500
6. Abstreuen: StoQuarz 0,6-1,2 mm
7. Versiegeln: StoPox DV 502

Applikation

1. Den Untergrund vorbereiten.
2. Grundieren:
 - StoPox GH 500
 - Das Produkt gleichmäßig applizieren. Werkzeuge: Gummischieber
 - Das Produkt nachrollen und gleichmäßig verteilen.
 - Verbrauch: ca. 0,3-0,4 kg/m², abhängig von der Rauigkeit des Untergrundes
 - Hinweis: Die Bildung von Pfützen vermeiden.
 - Empfehlung: Bei Rautiefen > 0,5 mm eine Kratzspachtelung aufbringen.
3. Abstreuen:
 - StoQuarz 0,3-0,8 mm
 - Die frische Grundierung nicht im Überschuss abstreuen, sodass Korn neben Korn liegen.
 - Verbrauch: ca. 0,5-1,0 kg/m²
 - Hinweis: Nach 24 h den nicht gebundenen Quarzsand entfernen.

Technisches Merkblatt

StoPur AC 500

4. Rissüberbrückende Schwimmschicht applizieren, hwO:

- StoPur SC 300
- Das Produkt ungefüllt ohne Quarzsand applizieren. Schichtdicke: mindestens 2,0 mm, Werkzeuge: Raket mit Dreieckszahnung
- Das Produkt kann ausschließlich mit 2-Komponenten Spritzanlagen verarbeitet werden.
- Verbrauch: ca. 2,3 kg/m²
- Hinweis: Damit das Membran nicht beschädigt wird, beim Abstreuen oder beim Entlüften Nagelsohlen mit stumpfen Nägeln verwenden.

5. Verschleißschicht applizieren:

- StoPur AC 500
- Wartezeit: Die Verschleißschicht nach 1-24 Stunden applizieren.
- Das Produkt gleichmäßig applizieren. Werkzeuge: Raket
- Verbrauch StoPur AC 500: ca. 1,2-1,3 kg/m²

6. Abstreuen:

- StoQuarz 0,6-1,2 mm
- Die Fläche vollflächig im Überschuss abstreuen.
- Verbrauch StoQuarz 0,6-1,2 mm: ca. 5-6 kg/m²

7. Versiegeln:

- StoPox DV 502
- Den nicht gebundenen Quarzsand entfernen.
- Das Produkt gleichmäßig im Kreuzgang applizieren. Werkzeuge: Gummischieber
- Das Produkt nachrollen und gleichmäßig im Kreuzgang verteilen. Werkzeuge: kurzfloriger Walze
- Verbrauch: ca. 0,8-1,0 kg/m², abhängig von der Abstreuerung

Hinweise:

- Feuchte und nicht vollständig abgebundene Untergründe führen zu Schäden. Untergrundtemperatur, Umgebungstemperatur:
- Neben der Umgebungstemperatur ist für die Verarbeitung von Reaktionsharzen die Untergrundtemperatur von entscheidender Bedeutung.
- Bei niedrigen Temperaturen verzögern sich die chemischen Reaktionen.
- Dadurch verlängert sich die Zeit für die Verarbeitung, für die Überarbeitung und für das Begehen.
- Aufgrund zunehmender Viskosität kann sich der Verbrauch pro Flächeneinheit erhöhen.
- Bei hohen Temperaturen werden die chemischen Reaktionen beschleunigt, sodass sich Zeit für die Verarbeitung, für die Überarbeitung und für das Begehen verkürzen.

Farbtonabweichung:

- Je nach Exposition der Chemikalien können Verfärbungen auftreten, die jedoch die technische Funktion der Beschichtung nicht beeinträchtigen.
- Geringe Farbtonabweichungen zwischen verschiedenen Chargen sind möglich.

Technisches Merkblatt

StoPur AC 500

Verbrauch, Applikation:

- Die Angaben zum Verbrauch und der Applikation beziehen sich auf horizontale Flächen.
 - Bei Gefälle: Im Voraus an einer Musterfläche testen. Nach Bedarf mehrlagig arbeiten und den Materialien Stellmittel oder mehr Quarzsand zugeben.
- Empfehlung: Um solchen Störungen vorzubeugen, entsprechende Maßnahmen treffen.

Trocknung, Aushärtung, Überarbeitungszeit

- Begehbar:
- nach ca. 8 Stunden
- Überarbeitungszeit:
- bei +23 °C: innerhalb von 24 Stunden

Reinigung der Werkzeuge

Die Werkzeuge mit StoDivers EV 100 oder StoCryl VV reinigen.

Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges

1. Die allgemeinen Verarbeitungshinweise beachten:
 - siehe www.stocretec.de, Produkte
 - siehe Technisches Handbuch, Anhang
2. Die Ausführungsanweisung beachten.

Leistungserklärung, CE- Kennzeichnung:

Leistungserklärung: siehe www.stocretec.de

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

- Bei OS 10 Systemaufbauten können oberflächige Anrisse nicht ausgeschlossen werden.

Liefern

Farbton Grau

Verpackung Eimer

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
09734/001	StoPur AC 500	25 kg Set

Kennzeichnung

Produktgruppe Beschichtung

GISCODE PU40

Technisches Merkblatt

StoPur AC 500

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 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