

OPIS PRODUKTU

Stonset CG5 jest czteroskładnikową, wylewaną zaprawą na bazie żywicy epoksydowej. Przeznaczona jest do instalacji pod ciężkimi maszynami. Stonset CG5 charakteryzuje się wyjątkową wytrzymałością i odpornością na wibrację, ale także doskonałą płynnością i szybkim czasem utwardzania.

ZASTOSOWANIE

Stonset CG5 może być używany, jako zaprawa pod wibrujące maszyny kiedy wymagana jest wysoka odporność na uderzenia, np.:

- Silniki
- Pompy
- Sprężarki
- Młoty mechaniczne
- Zbiorniki
- Krawężniki, ścianki i wały konstrukcyjne

ZALETY PRODUKTU

- Doskonała odporność na drgania i wibracje
- Wysoka wytrzymałość na ściskanie i zginanie
- Nadzwyczajna siła wiązania, zapewniająca dobrą przyczepność
- Znakomite parametry wytrzymałości mechanicznej
- 100% zawartość części stałych, pozbawiony rozpuszczalników
- Przygotowane w fabryce odpowiednie proporcje składników w opakowaniach zapewniają powtarzalne i uproszczone mieszanie dające produkt wysokiej jakości.

OPAKOWANIE

Stonset CG5 jest pakowany w jednostkach, ułatwiających użytkowanie. Każda jednostka składa się z:

1 kartonu, zawierającego:

- 6 toreb foliowych części A (utwardzacz),
- 6 toreb polipropylenowych części B (żywica),
- 6 osobnych toreb części C-1 (kruszywo)
- 6 osobnych toreb części C-2 (kruszywo).

WYDAJNOŚĆ

Każda jednostka Stonset CG5 jest w stanie wypełnić w przybliżeniu 0,06 m³ (0,01 m³ z jednego mieszania).

WARUNKI PRZECHOWYWANIA

Komponenty Stonset CG5 należy przechowywać w temp. powyżej 16°C w suchym pomieszczeniu. Unikać nadmiernego przegrzewania i przechłodzenia. Czas magazynowania to 3 lata w oryginalnych, nieotwartych pojemnikach.

CHARAKTERYSTYKI FIZYCZNE

Wytrzymałość na ściskanie (ASTM C-579)	87 N/mm ² po 7 dniach
Wytrzymałość na rozciąganie (ASTM C-307)	14 N/mm ²
Wytrzymałość na zginanie (ASTM C-580)	27 N/mm ²
Twardość (ASTM D-2240, Shore D)	86 do 88
Czas pracy	1 godz. w temp. 21°C
Wstępne wiązanie (ASTM C-308)	8 godz. w temp. 21°C

Uwaga: Powyższe własności fizyczne były mierzone zgodnie z przytoczonymi normami. W charakterze próbek testowych wykorzystano próbki rzeczywistych systemów podłogowych, łącząc je z czynnikiem wiążącym i wypełniaczem.

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Właściwe przygotowanie podłoża ma kluczowe znaczenie dla otrzymania odpowiedniego wiązania. Podłoże musi być suche i pozbawione wosków, tłuszczów, ziemi, oleju, luźnych lub obcych cząstek i mleczka cementowego. Wszelkie nietrwale związane z podłożem elementy muszą być usunięte metodami mechanicznymi, tzn. piaskowaniem lub ścieraniem. Inne zanieczyszczenia mogą być usunięte przez zmycie ich specjalnym, przemysłowym detergentem (Stonkleen DG2) i splukane czystą wodą. Powierzchnia musi mieć otwarte pory i powinna mieć fakturę papieru ściernego. Dodatkowe zalecenia lub inne informacje odnośnie przygotowania podłoża można otrzymać kontaktując się z Działem Pomocy Technicznej firmy Stonhard.

PRZYGOTOWANIE METALU

W razie konieczności należy wzmocnić metal by zapobiec wyginaniu lub przesuwniu się form. Wszystkie powierzchnie metalowe, które będą miały bezpośredni kontakt z Stonset CG5 muszą być oczyszczone do białego metalu poprzez usunięcie rdzy, zgorzeliny walcowniczej, farby, oleju, tłuszczu, zabrudzeń. Po piaskowaniu, szlifowaniu lub szorowaniu szczotką drucianą, przemyć rozpuszczalnikiem, aby usunąć pozostałości kurzu, tłuszczu lub oleju. Nie używać rozpuszczalników mineralnych.

PRZYGOTOWANIE FORM

Formy używane do wypełnienia zaprawą Stonset CG5 powinny zapewnić poziom zaprawy min. 19 mm powyżej podstawy maszyny. Zazwyczaj używane są formy drewniane, ale może być użyty każdy materiał o odpowiedniej wytrzymałości i zwartości. W zamkniętych instalacjach należy zapewnić wysokość hydrauliczną dla zaprawy. Formy muszą być szczelne, aby zapobiec wyciekaniu materiału, Stonset CG5 jest bardzo płynny. Aby zapobiec wyciekaniu materiału ewentualne pęknięcia w dolnej części formy mogą być uszczelnione gumą piankową lub taśmą wodoszczelną. Formy należy odpowiednio przygotować tak, aby Stonset CG5 nie uległ związaniu z materiałem form. Można użyć kolorowej pasty na bazie wosku lub innego środka antyadhezyjnego. Jeżeli planowane jest pokrywanie utwardzonych form z zaprawy, wosk lub środek antyadhezyjny może jednak zmniejszyć przyczepność. W takim przypadku najlepiej jest wyłożyć formy plastikiem lub przezroczystą taśmą klejącą.

INSTALACJA WARSTWY GRUNTUJĄCEJ

W przypadku instalacji Stonset CG5 w kontakcie z powierzchniami metalowymi lub kiedy zaprawa nie jest instalowana natychmiast po przygotowaniu podłoża – należy zastosować Stoncrest GS3 w celu zapobiegnięcia korozji błyskawicznej. W przypadku instalacji na odpowiednio przygotowanym podłożu betonowym – instalacja warstwy gruntującej nie jest konieczna.

MIESZANIE

Uwaga: Nie przystępować do mieszania, zanim powierzchnia nie zostanie należycie przygotowana i osuszona przy zachowaniu temperatury zarówno powierzchni, jak i obu składników Stonset CG5 co najmniej 13°C.

1. Opróżnić zawartość części A (utwardzacz) i części B (żywica) do wiadra o pojemności 5 galonów. Używając JB Power Blender, wymieszać płyny przez 1 minutę.
2. Dodać zawartość jednej torby części C-1 oraz jednej torby części C-2 (kruszywo kwarcowe). Wymieszać przez 1 minutę aż do otrzymania homogenicznej zaprawy.

INSTALACJA

Wymieszany Stonset CG5 należy wylewać zaczynając od jednego końca formy przesuując się w kierunku drugiego końca. Zapobiegnie to tworzeniu się pęcherzy powietrznych pod formą. Wciskać materiał w formę przy użyciu kileni lub drążka. Należy pamiętać żeby wszelkie ubytki materiału uzupełniać jak najszybciej używając porcji z najnowszego zmieszania.

UTWARDZANIE

Na czas utwardzania Stonset CG5 ma wpływ temperatura narzędzi i podłoża. W temp. 21°C – czas utwardzania przed usunięciem form wynosi 6 godzin, natomiast czas utwardzania do pełnego użytkowania wynosi 24 godziny.

ZALECENIA

- Minimalna temperatura otoczenia i powierzchni, to 13°C podczas aplikacji.
- Stosować tylko na czyste, nieuszkodzone i właściwie przygotowane podłoże.
- Materiał musi być wymieszany do jednolitej konsystencji. Nie mieszać dłużej niż 3 minuty.
- Czasy aplikacji i utwardzania mogą ulegać zmianie w zależności od warunków otoczenia i powierzchni.
- Po zakończeniu pracy natychmiast oczyścić narzędzia przy pomocy ścierki i wody, lub benzyny ciężkiej. Utwardzony materiał będzie wymagał usunięcia mechanicznego.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

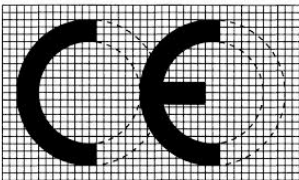
- Substancje zawarte w Części A i B wykazują działanie drażniące wobec skóry i oczu. Wobec tego zaleca się stosowanie środków ochrony osobistej, takich jak: maski, okulary ochronne i nieprzepuszczalne rękawice.
- W przypadku kontaktu, należy przemyć narażoną powierzchnię skóry dużą ilością wody przez 15 minut i zapewnić pomoc lekarską. Przemyć skórę wodą z mydłem.
- Używać wyłącznie przy dobrej wentylacji.

UWAGI

- Karty Bezpieczeństwa Materiału dla Stonset CG5 są dostępne na żądanie lub na stronie www.stonhard.com w zakładce Tech Info.
- Specjaliści techniczni mogą pomagać w instalacji, lub odpowiedzieć na pytania odnoszące się do produktów podłogowych Stonhard.
- Żądania pomocy technicznej lub literatury mogą być kierowane do nas za pośrednictwem lokalnych przedstawicieli handlowych, lub biur firmy, na całym świecie.

OZNAKOWANIE CE

Wymagania dla materiałów posadzkowych stosowanych w konstrukcjach wewnętrznych określa Zharmonizowana Norma Europejska EN 13813 „Podkłady podłogowe oraz materiały do ich wykonania - Materiały - Właściwości i wymagania”. Systemy posadzek żywicznych oraz jastrzychy żywiczne objęte niniejszą specyfikacją muszą być oznakowane znakiem CE zgodnie z załącznikiem ZA, Tablica ZA.1.5. oraz 3.3 i spełniać wymagania postanowień rozporządzenia nr 305/2011 dotyczącego wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych.

	
StonCor Europe Rue du Travail 9 1400 Nivelles, Belgium	
13	
EC-DOP-2013.11.008	
EN 13813 SR-C80-F25-B2.0	
System posadzkowy z żywicy syntetycznej do stosowania wewnątrz budynków (zgodnie z kartą produktu)	
Wydzielanie substancji korozyjnych:	SR
Przyczepność:	> B2.0
Odporność chemiczna:	CRG*
*CRG: Przewodnik odporności chemicznej	

WAŻNE:

Stonhard uważa, że informacje tutaj zawarte, są prawdziwe i dokładne zgodnie z datą tej publikacji. Stonhard nie daje gwarancji jasno sformułowanej lub dorozumianej dla zastosowania tej literatury i nie przyjmuje odpowiedzialności za straty wynikłe z użytkowania, lub straty przypadkowe podczas stosowania opisanych systemów, łącznie z gwarancjami dotyczącymi możliwości sprzedaży i dopasowania do określonych zastosowań. Informacje zawarte tutaj, służą jedynie do oceny. Zastrzegamy sobie prawo do modyfikowania i zmiany produktów lub literatury w dowolnym czasie i bez uprzedzenia.

STONHARD A Division of **StonCor**^{Group}

www.stoncor-europe.com

Belgium	+32 67493710	Spain/Portugal	+351 707200088	Germany	+49 240541740
France	+33 160064419	Great-Britain	+44 1256336600	The Netherlands	+31 165585200
Poland	+48 422112768	East Europe	+31 165585200	Italy	+39 02253751