

PRODUKTBECHREIBUNG

Stonshield QBT ist ein nominal 3 bis 5 mm starkes, dauerhaftes Bodensystem mit einer dekorativen, rutschfesten Oberfläche. Das mit Kelle oder Flügelglätter aufgetragene Material verfügt über ausgezeichnete Schlagfestigkeit. Stonshield QBT kann auf rauen Untergründen aufgebracht werden. Die Deckschicht aus farbigem Quarz-Zuschlagstoff verleiht dem Boden eine attraktive Oberfläche, die aus Sicherheitsgründen strukturiert ist. Das Bodensystem besteht aus:

Stonshield QBT Base

Eine dreikomponentige, mit Kelle oder Flügelglätter aufzutragende Mörtelbasis, die aus Epoxidharz, Härter und fein gesiebttem Quarz-Zuschlagstoff besteht.

Stonshield Aggregate

Leuchtend gefärbter Zuschlagstoff aus Quarz.

Stonkote CE4

Eine zweikomponentige, UV-feste, klare Hochleistungsversiegelung aus Epoxid.

SYSTEMOPTIONEN

Wasserdichtigkeit

Bei Anwendungen, die die Wasserdichtigkeit des gesamten Systems voraussetzen, ist die Verwendung von Stonproof ME7 Membransystem erforderlich. Die Anwendungsvorschriften sind genau einzuhalten.

Hohlkehlen

Um einen durchgängigen Anschluss zwischen Boden und Wand herzustellen, werden Hohlkehlen zwischen 5 und 15 cm ausgebildet.

OBERFLÄCHENSTRUKTUR

Das Bodensystem wird mit einer ausreichenden Menge Versiegelung geliefert, um eine mittlere Oberflächenstruktur (Medium texture) zu erzielen. Wird eine glattere Struktur gewünscht, erfolgt ein dünnerer Auftrag der Versiegelung. Wichtig ist, die Anforderungen des Kunden bezüglich Oberflächenstruktur und Reinigungsfreundlichkeit zu respektieren.

VERPACKUNG

Stonshield HRI wird in Gebinden zur leichten Handhabung ausgeliefert. Jedes Gebinde besteht aus:

Stonshield QBT Base

- 2 Kartons Stonshield Undercoat, jeder mit:
 - 6 Folienpackungen Aminhärter
 - 6 Plastikpackungen Harz
- 6 Einzelpackungen Teil C farbigem Quarz-Zuschlagstoff

Broadcast Aggregate

- 3 Einzelpackungen dispergierbarer, farbiger Quarz-Zuschlagstoff

Stonkote CE4

- 1 Karton mit:
 - 6 Folienpackungen Aminhärter
 - 6 Plastikpackungen Harz

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Druckfestigkeit (ASTM C-579)	50 N/mm ² nach 7 Tagen
Zugfestigkeit (ASTM C-307)	7 N/mm ²
Biegesteifigkeit (ASTM C-580)	8 N/mm ²
Elastizitätsmodul (ASTM C-580)	2,7 x 10 ³ N/mm ²
Härte (ASTM D-2240, Shore D)	85 - 90
Schlagfestigkeit (ASTM D-2794)	> 18 Nm
Abriebfestigkeit (ASTM D-4060, CS-17)	0,06 g max. Gewichtsverlust
Wärmeoeffizient der linearen Ausdehnung (ASTM C-531)	3,2 x 10 ⁻⁵ mm/m °C
Wasserabsorption (ASTM C-413)	0,1 %
Hitzebeständigkeitsgrenze	Dauerbelastung: 60 °C kurzfristige Belastung: 93 °C
VOC-Gehalt (ASTM D-2369)	Stonshield QBT Base – 34 g/l Stonkote CE4 – 34 g/l
Aushärzeit (bei 25°C)	12 Stunden für Begehbarkeit 24 Stunden für Normalbetrieb

Anmerkung: Die oben genannten physikalischen Eigenschaften wurden gemäß den angegebenen Standards gemessen. Als Teststücke wurden Proben des tatsächlichen Bodensystems mit Binder und Füllmitteln verwendet. Die Vorbereitung der Teststücke und die Testverfahren erfolgen im Laborumfeld. Die erhaltenen Messwerte können von denen vor Ort abweichen. Bestimmte Testmethoden können ausschließlich im Laborumfeld durchgeführt werden.

VERLEGELEISTUNG

Jedes Gebinde Stonshield QBT reicht bei einer nominalen Stärke von 3 mm für eine Fläche von ungefähr 27,9 m² aus.

Anmerkung: Bei 5 mm Stärke sollte eine Fläche von 18,6 m² abgedeckt werden. Weiteres Material Stonshield QBT Base muss bestellt werden.

FARBEN

Stonshield QBT ist in 2 Grundfarben und 10 Standardfarbdesigns verfügbar. Siehe hierzu die Stonshield Farbkarte. Individuelle Farben sind auf Nachfrage verfügbar.

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie alle Komponenten von Stonshield QBT zwischen 16 und 30 °C in trockener Umgebung. Große Hitze und Temperaturen unter dem Gefrierpunkt sind zu vermeiden. Die Lagerbeständigkeit in der nicht geöffneten Originalverpackung beträgt 3 Jahre.

UNTERGRUND

Stonshield QBT kann in Verbindung mit einer geeigneten Grundierung auf entsprechend vorbereitetem Beton (alt oder neu) aufgebracht werden. Stonshield QBT ist ebenso im Rahmen von Sanierungsarbeiten auch für Holz-, Ziegel- und Fliesenoberflächen geeignet. Nicht empfohlen wird die Anwendung auf Asphalt, Mastix, gipsbasierten Produkten oder farbbehandelten Oberflächen. Diese müssen zunächst mechanisch entfernt werden, um den Untergrund vorzubereiten.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

Die richtige Bodenvorbereitung ist entscheidend für die ausreichende Haftung und die Qualität des Stonshield QBT Systems. Der Untergrund muss trocken und sauber sein. Die Bodenvorbereitung erfolgt durch mechanisches Gerät. Für Fragen zur Untergrundvorbereitung wenden Sie sich an einen Stonhard Berater oder den technischen Service.

GRUNDIERUNG

Die Verwendung von Stonblend Primer ist für alle Anwendungen von Stonshield QBT mit Ausnahme auf Stonset Gussmörtelbelägen erforderlich. Auf Stonset Gussmörtelbelägen wird Stonblend Grout Coat verwendet. Bitte beachten Sie die technischen Informationen auf dem Produktdatenblatt der jeweiligen Grundierung.

MISCHEN

Zum mechanischen Mischen von Stonshield QBT werden JB Mischer, vergleichbare Geräte oder größere Mörtelmischer verwendet. Mischen Sie Stonkote CE4 mit einer niedertourigen Bohrmaschine mit Rührkorb und Spirale. Für weitere Informationen siehe die Gebrauchsanweisung zu Stonshield QBT.

AUFTRAG

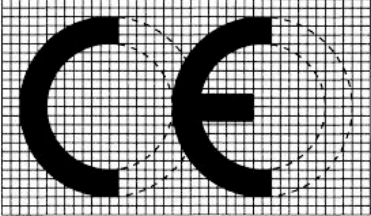
- NUR verwenden, wenn die Temperaturen von Stonshield QBT Komponenten und des Untergrunds zwischen 16 und 30 °C liegen. Die Aushärtezeiten und Materialeigenschaften werden stark beeinflusst, wenn die Temperaturen außerhalb der genannten Spanne liegen.
- Das Material muss unmittelbar nach dem Mischen aufgebracht werden.
- Stonshield QBT Base wird in einer Stärke von 3 mm mit Hilfe eines Ziehkastens auf die noch nasse Grundierung aufgetragen und mit einer Kelle oder einem Flügelglätter verdichtet.
- Stonshield Aggregate wird sofort fein auf der frisch geglätteten Oberfläche verteilt.
- Der Boden wird anschließend abgefegt, um alle losen Teile zu entfernen und gestaubsaugt.
- Stonkote CE4 wird dann gemischt und aufgetragen.
- Weitere detaillierte Anwendungshinweise sind der Gebrauchsanweisung von Stonshield QBT zu entnehmen.

ANMERKUNGEN

- Vorschriften für die Reinigung und Wartung sind in den Stonhard Bodenwartungsvorschriften enthalten.
- Spezifische Informationen zur chemischen Widerstandsfähigkeit sind in der Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit von Stonshield enthalten. Wird eine Beschichtung verwendet, um die Oberfläche von Stonshield QBT zu versiegeln, beachten Sie bitte das Datenblatt der Versiegelung bezüglich spezifischer Informationen zur chemischen Widerstandsfähigkeit.
- Datenblätter zur Materialsicherheit von Stonshield QBT werden auf Anforderung geliefert und sind auf www.stonhard.de verfügbar.
- Unsere technischen Service-Ingenieure stehen Ihnen während der Installation und darüber hinaus für alle Fragen bezüglich der Stonhard Bodenprodukte zur Verfügung.
- Der technische Service oder Dokumentationen können über unsere regionalen Berater und Büros angefordert werden.

CE-KENNZEICHNUNG

Die Europäische Norm EN 13813 „Estrichmörtel und Estrichmassen – Eigenschaften und Anforderungen“ beschreibt die Arten, die Ausführung und die Anforderungen an Estrich. Kunstharzbodensysteme und Kunstharzestrichmörtelsysteme fallen in den Anwendungsbereich dieser Norm. Sie werden mit der CE-Kennzeichnung versehen, wenn sie die in **Anhang ZA, Tabelle ZA. 1.5 und 3.3** festgelegten Bedingungen sowie die Vorschriften der Verordnung Nr. 305/2011 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES zur Festlegung harmonisierter Bedingungen für die Vermarktung von Bauprodukten erfüllen.

	
StonCor Europe Rue du Travail 9 1400 Nivelles, Belgien	
13	
EC-DOP-2013.05.006	
EN 13813 SR-AR1,0-B2,0-IR18	
Kunstharzbodensystem zur Nutzung in Gebäuden (siehe vorliegendes Produktdatenblatt)	
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Haftzugfestigkeit:	> B2,0
Schlagfestigkeit (der Nutzsichten):	IR18
Verschleißwiderstand (der Nutzsichten):	AR1,0
Chemische Beständigkeit:	CRG*
*CRG: siehe Stonhard-Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit	

WICHTIG:

Nach Überzeugung von Stonhard sind die hier enthaltenen Informationen am Tag der Drucklegung wahr und zutreffend. Stonhard gibt weder ausdrücklich noch stillschweigend eine Garantie auf Grundlage dieses Schriftstückes und übernimmt keine Verantwortung für zufällige oder Folgeschäden bei der Verwendung des beschriebenen Systems einschließlich jeglicher Garantie für Marktfähigkeit oder Eignung. Die hier enthaltenen Informationen sind lediglich zur Auswertung bestimmt. Wir behalten uns weiter das Recht vor, Produkte oder Schriftstücke jederzeit ohne vorherige Benachrichtigung zu ändern.

STONHARD A Division of **STONCOR** Group

www.stoncor-europe.com

Belgien	+32 67493710	Spanien/Portugal	+351 707200088	Deutschland	+49 240541740
Frankreich	+33 160064419	Großbritannien	+44 1256336600	Niederlande	+31 165585200
Polen	+48 422112768	Osteuropa	+31 165585200	Italien	+39 02253751