

PRODUKTBESCHREIBUNG

Stonshield SLT ist ein nominal 2 bis 3 mm starkes Bodensystem mit Quarz-Zuschlagstoffen. Stonshield SLT hat eine dekorative, rutschfeste Oberfläche, die unempfindlich gegen Flecken ist. Das Bodensystem besteht aus:

Stonhard Primer

Wählen Sie die geeignete Grundierung, um den Untergrund zu versiegeln und die notwendige Bindung des Bodensystems mit dem Untergrund zu erreichen. (Kontaktieren Sie Ihren technischen Berater von Stonhard.)

Stonshield Undercoat

Eine zweikomponentige, selbstverlaufende, aus Harz und Härter bestehende Epoxidrezeptur.

Stonshield Aggregate

Leuchtend gefärbter Zuschlagstoff aus Quarz.

Stonkote CE4

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

SYSTEMOPTIONEN

Hohlkehlen

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

Oberflächenstruktur Standard oder Medium

Durch unterschiedlich dicken Auftrag der Versiegelung Stonkote CE4 kann die gewünschte Oberflächenstruktur ausgebildet werden.

VERPACKUNG

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

Stonshield Undercoat – 2 mm Option

1 Karton mit:
6 Folienpackungen Aminhärter
6 Plastikpackungen Harz

Stonshield Undercoat – 3 mm Option

1,5 Kartons, jeder mit:
6 Folienpackungen Aminhärter
6 Plastikpackungen Harz

Stonshield Aggregate – 2 mm Option

4,5 Einzelpackungen dispergierbarer, farbiger Zuschlagstoff

Stonshield Aggregate – 3 mm Option

6 Einzelpackungen dispergierbarer, farbiger Zuschlagstoff

Stonkote CE4

Standard texture

0,75 Kartons mit:
6 Folienpackungen Aminhärter
6 Plastikpackungen Harz

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Zugfestigkeit (ASTM C-307)	11 N/mm ²
Biegesteifigkeit (ASTM C-580)	28 N/mm ²
Elastizitätsmodul (ASTM C-580)	6,9 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
Aushärtezeit	12 Stunden für Begehbarkeit 24 Stunden für Normalbetrieb
(bei 25°C)	
Entflammbarkeit	Klasse I
Wärmeoeffizient der linearen Ausdehnung	2,52 x 10 ⁻⁷ mm/m °C
(ASTM C-531)	
Wasserabsorption (ASTM C-413)	0,1 %
VOC-Gehalt (ASTM D-2369)	Stonshield Undercoat – 34 g/l Stonkote CE4 – 34 g/l

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.

Medium texture

1 Karton mit:
6 Folienpackungen Aminhärter
6 Plastikpackungen Harz

WICHTIG: Eine geeignete, vom Untergrund abhängige Grundierung muss getrennt bestellt werden.

VERLEGELEISTUNG

Jedes Gebinde Stonshield QBT reicht bei einer nominalen Stärke von 2 bis 3 mm für eine Fläche von ungefähr 27,9 m² aus.

FARBEN

Stonshield SLT 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 SLT 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 SLT kann in Verbindung mit einer geeigneten Grundierung auf entsprechend vorbereitetem Beton aufgebracht werden, der nicht saniert werden muss. In den meisten Fällen wird es sich um eine neue oder sehr glatte Betonfläche handeln. Für Informationen, die andere Untergründe oder geeignete Grundierungen betreffen, wenden Sie sich an Ihren Stonhard Berater oder den Technischen Service.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

Die richtige Bodenvorbereitung ist entscheidend für die ausreichende Haftung und die Qualität des Stonshield SLT 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.

AUFTRAG

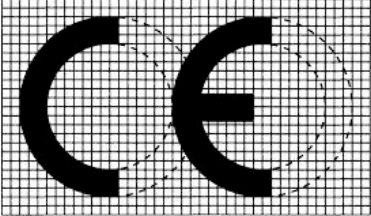
- NUR verwenden, wenn die Temperaturen von Stonshield SLT Komponenten und des Untergrunds zwischen 16 und 30 °C liegen. Die Aushärtezeiten und Materialeigenschaften werden stark beeinflusst, wenn die Temperaturen außerhalb der genannten Spanne liegen.
- Die Grundierung wird gemischt und dann auf den Boden aufgetragen. Stonshield Aggregate wird mit Hilfe des speziellen Stonhard Dispergiergerätes auf der noch nassen Oberfläche fein verteilt. Aushärten lassen und anschließend abfegen, um alle losen Teile zu entfernen.
- Stonshield Undercoat wird gemischt und dann mit einem Gummischieber aufgetragen und anschließend mit einer mittleren Noppenrolle abgerollt. Dann wird Stonshield Aggregate auf der noch nassen, frisch gerollten Oberfläche fein verteilt. 8 Stunden aushärten lassen.
- Der Boden wird anschließend mit einem Stahlschieber abgekratzt, abgefegt, um alle losen Teile zu entfernen und gestaubsaugt.
- Stonkote CE4 wird dann gemischt und aufgetragen.
- Weitere detaillierte Anwendungshinweise sind der Gebrauchsanweisung von Stonshield SLT 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.
- Datenblätter zur Materialsicherheit von Stonshield SLT 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-2013.05.001
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
VOC-Emissionen < 2 µg/m ³
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