

PRODUKTBESCHREIBUNG

Stonshield Xpress ist ein nominal 2 bis 3 mm starkes Bodensystem mit Quarz-Zuschlagstoffen, das dekoratives Aussehen mit ausgezeichneter Beständigkeit gegen Chemikalien, Verschmutzung und Abnutzung verbindet. Die rutschfeste Oberfläche bleibt schmutzabweisend und pflegeleicht. Es besteht aus:

Xpress Primer

Eine zweikomponentige, niederviskose Methylmethacrylatharz-Grundierung.

Xpress Undercoat

Ein zweikomponentiges, niederviskoses Methylmethacrylatharz.

Stonshield Aggregate

Leuchtend gefärbter Zuschlagstoff aus Quarz.

Xpress Sealer

Eine zweikomponentige, UV-feste, niederviskose Methylmethacrylat-Versiegelung

SYSTEMOPTIONEN

Hohlkehlen

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

Glatte Oberfläche

Zusätzliche Schichten Xpress Versiegelung können aufgebracht werden, um eine sehr glatte Oberfläche für erhöhte Reinigungsfähigkeit zu erzeugen.

Anmerkung: Das Hinzufügen von zusätzlichen Schichten Versiegelung senkt die Werte des nachfolgend aufgeführten Reibungskoeffizienten und des Rutschfestigkeitsindex.

Stärke

Für Bereiche, in denen größere Bodenstärken erforderlich sind, können 3 bis 5 mm Mörtel hinzugefügt werden.

VERPACKUNG

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

Xpress Primer

0,5 ca. 20 l Eimer Acrylharz

Stonshield Aggregate – 2 mm Option

10 Einzelpackungen farbiger Quarz-Zuschlagstoff

Stonshield Aggregate – 3 mm Option

15 Einzelpackungen farbiger Quarz-Zuschlagstoff

Xpress Undercoat – 2 mm Option

1 ca. 20 l Eimer Acrylharz

Xpress Undercoat – 3 mm Option

1,5 ca. 20 l Eimer Acrylharz

Xpress Sealer

1 ca. 20 l Eimer Acrylharz

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Zugfestigkeit (ASTM D-638)	40 N/mm ²
Härte (ASTM D-2240, Shore D)	80
Schlagfestigkeit (ASTM D-4226)	> 18 Nm
Abriebfestigkeit (ASTM D-4060, CS-17)	0,06 g max. Gewichtsverlust (versiegelt)
Aushärtezeit (bei 25°C)	1 Stunde für Normalbetrieb
Biegesteifigkeit (ASTM D-790)	13 N/ mm ²
Elastizitätsmodul (ASTM D-790)	1,17 x 10 ⁴ N/mm ²
Wärmeausdehnungskoeffizient der linearen Ausdehnung (ASTM C-531)	59 x 10 ⁻⁶ mm/m °C
VOC-Gehalt (ASTM D-2369, Method E)	Xpress Primer – 65 g/l Xpress Undercoat – 57 g/l Xpress Sealer – 69 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.

Xpress Catalyst – 2 mm Option

0,25 ca. 8 l Eimer Katalysator

Xpress Catalyst – 3 mm Option

0,3 ca. 8 l Eimer Katalysator

Xpress Solvent

0,05 ca. 20 l Eimer Lösungsmittel

VERLEGELEISTUNG

Jedes Gebinde Stonshield Xpress reicht bei einer nominalen Stärke von 2 bis 3 mm für eine Fläche von ungefähr 23,2 m² aus.

FARBEN

Stonshield Xpress ist in 12 Grundfarben verfügbar. Siehe hierzu die Stonshield Farbkarte. Individuelle Farben sind auf Nachfrage verfügbar.

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie alle Komponenten von Stonshield Xpress zwischen 16 und 30 °C in trockener Umgebung. Nicht direktem Sonnenlicht aussetzen. Große Hitze und Temperaturen unter dem Gefrierpunkt sind zu vermeiden.

UNTERGRUND

Stonshield Xpress kann in Verbindung mit einer geeigneten Grundierung auf entsprechend vorbereitetem Beton, Holz, Ziegel, Fliesen, Metall oder Stonhard Stonset Mörtelbelägen aufgebracht werden. Zur Installation auf anderen Untergründen oder zur Nutzung anderer Grundierungen wenden Sie sich bitte an den technischen Service von Stonhard.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

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

Anmerkung: Für die Beschichtung eines MMA-Bodens muss die Oberfläche geschliffen und mit Xpress Solvent abgewischt werden.

GRUNDIERUNG

Die Verwendung von Xpress Primer ist für alle Anwendungen von Stonshield Xpress auf allen Untergründen außer bestehenden MMA-Böden erforderlich. Xpress Primer muss vollkommen ausgehärtet und der Beton vollständig versiegelt sein, bevor Xpress Undercoat aufgetragen wird.

MISCHEN

- Das ordnungsgemäße Mischen der Produkte ist notwendig, um die spezifischen anwendungstechnischen und physikalischen Eigenschaften sowie die notwendige Aushärtung zu erreichen.
- Mechanisches Mischen ist für alle Komponenten erforderlich.
- Für weitere Informationen nutzen Sie die Stonshield Xpress Gebrauchsanweisung.

AUFTRAG

- NUR verwenden, wenn die Temperaturen von Stonshield Xpress Komponenten und des Untergrunds zwischen 16 und 25 °C liegen.
- Xpress Primer wird gemischt, aufgetragen und Stonshield Aggregate in kleinen Mengen auf dem Boden fein verteilt. Die Grundierung aushärten lassen.
- Xpress Undercoat wird gemischt und auf den Untergrund aufgetragen. Anschließend wird Stonshield Aggregate fein auf dem Untergrund verteilt, bis eine vollständige und gleichmäßige Schicht an den Haftgrund gebunden ist. Den Haftgrund aushärten lassen und 60 Minuten überschüssige Zuschlagstoffe entfernen.
- Eine oder zwei weitere Schichten Xpress Undercoat und Stonshield Aggregate in gleicher Weise aufbringen, um die gewünschte Stärke zu erreichen.
- Xpress Sealer wird gemischt und aufgetragen. Die Versiegelung aushärten lassen.
- Eine zweite Schicht Xpress Sealer wird aufgetragen, um die gewünschte Oberflächenstruktur zu erreichen.

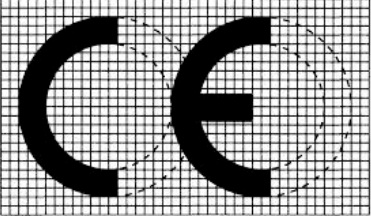
Für weitere Informationen nutzen Sie die Stonshield Xpress Gebrauchsanweisung.

ANMERKUNGEN

- Informationen für die Reinigung und Wartung sind in der Stonkleen Broschüre über die Bodenwartungsvorschriften enthalten.
- Spezifische Informationen zur chemischen Widerstandsfähigkeit sind in der Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit von Stonshield enthalten.
- Datenblätter zur Materialsicherheit von Stonshield Xpress werden auf Anforderung geliefert und sind auf www.stonhard.de verfügbar.
- Der Gebrauch von zugelassenen filtrierenden Atemschutzgeräten ist während der Anwendung der Xpress Primer (Grundierung) erforderlich.
- Der Kontakt mit allen flüssigen Bestandteilen von Teil A und Teil B ist zu vermeiden, da sie Haut- und Augenreizungen auslösen können. Beim Arbeiten sollten undurchlässige Gummihandschuhe getragen werden.
- Nur bei ausreichender Belüftung anwenden.
- 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.
- Das Aussehen aller Boden-, Wand- und Beschichtungssysteme verändert sich mit der Zeit aufgrund von Abnutzung, Abrieb, Verkehrsbelastung und Reinigung. Generell gilt, dass hochglänzende Beläge mit der Zeit matter werden, während matte Beläge unter normalen Bedingungen glänzender werden können.
- Die Oberflächenstruktur von Kunstharzböden kann sich mit der Zeit aufgrund von Abnutzung und Oberflächenverschmutzung verändern. Oberflächen sollten regelmäßig gereinigt und in bestimmten Abständen grundgereinigt werden, um dauerhafte Schmutzrückstände auf dem Boden zu vermeiden. Die Oberflächen sollten in bestimmten Abständen geprüft werden, um sicherzustellen, dass sie die geforderten Leistungsparameter weiter erfüllen. Möglicherweise benötigen sie eine Wartung zur Verbesserung der Rutschfestigkeit, um sicherzustellen, dass sie die Nutzungserwartungen unter den vor Ort gegebenen Bedingungen weiter erfüllen.

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-2013.05.008	
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.



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