

PRODUKTBESCHREIBUNG

Stonset CG4 ist ein vierkomponentiger, gießfähiger Novolak-Epoxidmörtel, der als Unterguss für schwere Anlagen und Maschinen ausgelegt ist. Stonset CG4 weist eine außerordentliche Festigkeit und Vibrationsbeständigkeit auf.

VERPACKUNG

Stonset CG4 wird in Gebinden zur leichten Handhabung ausgeliefert.

Jedes Gebinde besteht aus:

1 Karton mit:

6 Folienpackungen Teil A (Härter)

6 Plastikpackungen Teil B (Harz)

6 Einzelpackungen Teil C-1 (Zuschlagstoff)

6 Einzelpackungen Teil C-2 (Zuschlagstoff)

VERLEGELEISTUNG

Ungefähr 0,06 m³ pro Einheit (0,009 m³ pro Mischung).

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie Stonset CG4 zwischen 18 und 30 °C in trockener Umgebung. Die Lagerbeständigkeit in der nicht geöffneten Originalverpackung beträgt drei Jahre.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

Die richtige Bodenvorbereitung ist entscheidend für die ausreichende Haftung und die Leistungsfähigkeit des 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.

VORBEREITUNG VON METALL

Wenn nötig, muss Metall verstärkt werden, um zu verhindern, dass sich Geräte bewegen oder biegen. Alle Metalloberflächen, die direkt in Kontakt mit Stonset CG4 kommen, müssen bearbeitet werden. Rost, Zunder, Beschichtungen, Öl, Fett, Schmutz und andere Verunreinigungen müssen entfernt werden, bis das Metall blank ist. Nach dem Sandstrahlen, Schleifen oder Bearbeiten mit einer Drahtbürste werden alle Spuren von Staub, Fett oder Öl mit einem Lösungsmittel entfernt. Kein Waschbenzin verwenden.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Druckfestigkeit (ASTM C-579)	39 N/mm ² nach 7 Tagen
Zugfestigkeit (ASTM C-307)	17 N/mm ²
Biegesteifigkeit (ASTM C-580)	35 N/mm ²
Elastizitätsmodul (ASTM C-580)	8,2 x 10 ³ N/mm ²
Härte (ASTM D-2240, Shore D)	85 - 90
Eindrucktiefe (MIL-D-3134F)	keine Eindrucktiefe
Verarbeitungszeit (bei 21 °C)	20 Minuten
Beginn der Abbindezeit (ASTM C-308 bei 21 °C)	2 - 4 Std.
Aushärtezeit (bei 21 °C)	nach 6 Std. Entfernen der Verschalung 24 Std. für Normalbetrieb
VOC-Gehalt (ASTM D-2369)	80 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.

VORBEREITUNG DER VERSCHALUNG

Verschaltungen für Stonset CG4 sollten eine Gussmörtelhöhe von mindestens 19 mm über dem Maschinensockel vorsehen. Obwohl normalerweise Holz als Schalmaterial verwendet wird, kann auch jedes andere Material mit geeigneter Stärke und Dichte genutzt werden. In engen Bereichen sollten die Verschaltungen so angebracht werden, dass sie einen hydraulischen Druck auf den Mörtel ausüben.

Die Verschaltungen müssen flüssigkeitsdicht sein, um Materialverlust zu verhindern, da Stonset CG4 sehr fließfähig ist. Schaumgummi, Fugen- oder Fensterdichtung kann in die Spalten am Boden der Verschaltung eingebracht werden, um Flüssigkeitsverlust zu vermeiden. Es ist sehr wichtig, dass die Verschaltungen behandelt werden, um ein Anhaften von Stonset CG4 zu verhindern. Eine farbige Wachspaste oder ein Formentrennmittel können verwendet werden.

Hinweis: Wird der Mörtel danach beschichtet, können die Wachspaste oder das Formentrennmittel eine Bindung verhindern. In diesen Fällen ist es am besten, die Verschaltungen mit Plastik oder klarem Paketklebeband auszukleiden.

GRUNDIEREN

Stoncrest GS3 sollte bei allen Anwendungen von Stonset CG4 genutzt werden, in denen Stonset CG4 in direkten Kontakt mit einer Metalloberfläche kommt und der Auftrag des Gussmörtels nicht sofort nach der Bodenvorbereitung erfolgt. Dies geschieht, um den Flugrostbefall des Untergrunds zu verhindern. Die Grundierung von Betonuntergründen ist bei der Anwendung von Stonset CG4 nicht notwendig.

MISCHEN

- Leeren Sie die Flüssigkeiten in einen 20 Liter fassenden Mischbehälter. Mischen Sie die Flüssigkeiten für eine Minute mit Hilfe eines Hochleistungsmischers.
- Fügen Sie die Inhalte je einer Packung von Teil C-1 Zuschlagstoff und Teil C-2 Zuschlagstoff hinzu. Mischen Sie für eine Minute oder bis ein homogener Gussmörtel entstanden ist.

AUFTRAG

Das gemischte Stonset CG4 wird vergossen. Dabei wird an dem einen Ende der Anlage begonnen und bis zum gegenüberliegenden Ende gearbeitet. Dies wird gemacht, um Lufteinschlüsse, die sich unter der Anlage bilden könnten, zu entfernen. Mit einer Kelle oder einer Drahtschlinge bringen Sie das Material unter die Anlage, indem Sie Druck nach unten ausüben. Verwenden Sie die erste Portion jeder neuen Mischung dazu, Materialverluste auszugleichen, die aufgrund des Fließens des Gussmörtels unter die Anlage entstehen. Dieses Verfahren sollte beim richtigen Auftragen des Mörtels hilfreich sein.

NACHBEHANDLUNG

Beginnen Sie ca. 10 Minuten nach der Installation mit der Nachbehandlung. Blasen in der Oberfläche können durch leichtes Besprühen mit Waschbenzin entfernt werden. Die Verschalungen sollten bis zum Aushärten verbleiben.

AUSHÄRTEN

Die Temperaturen der Anlagen und der Oberfläche bestimmen die Aushärtezeit von Stonset CG4. Bei 21 °C beträgt die Aushärtezeit vor dem Entfernen der Verschalung 6 Stunden und die Aushärtezeit bis zur Wiederaufnahme des Betriebs mindestens 24 Stunden.

EMPFEHLUNGEN

- Die Mindestumgebungs- und Oberflächentemperaturen liegen bei 16 °C zum Zeitpunkt der Anwendung.
- Nur auf sauberen, festen und richtig vorbereiteten Untergründen auftragen.
- Das Material muss so lange gemischt werden, bis es eine gleichmäßige Konsistenz hat. **Nicht länger als 3 Minuten mischen!**
- Auftrags- und Aushärtezeiten hängen von den Umgebungs- und Oberflächenbedingungen ab.
- Reinigen Sie Werkzeuge sofort entweder mit Scheuerschwämmen und Wasser oder mit Waschbenzin. Gehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.

VORSICHTSMASSNAHMEN

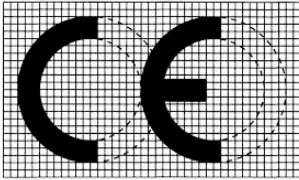
- Die Teile A und B können Haut und Augen reizen. Vermeiden Sie den Kontakt.
- Der Gebrauch von Sicherheitsbrillen und undurchlässigen Handschuhen ist erforderlich.
- Bei Kontakt mit dem Material sofort mit reichlich Wasser für die Dauer von 15 Minuten spülen und ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen. Die Haut mit Wasser und Seife waschen.
- Nur bei ausreichender Belüftung anwenden.

ANMERKUNGEN

- Bei Umgebungsbedingungen, die nicht in der Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit von Stonchem 600 Series aufgeführt sind, wenden Sie sich an den Technischen Service von Stonhard, der Ihnen gerne Empfehlungen gibt.
- Sicherheitsdatenblätter für Stonset CG4 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-2013.11.007	
EN 13813 SR-C35-F30-B2.0	
Kunstharzmörtel zur Nutzung in Gebäuden (siehe vorliegendes Produktdatenblatt)	
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Druckfestigkeit:	C35
Biegesteifigkeit:	F30
Haftzugfestigkeit:	> B2,0
Chemische Beständigkeit:	CRG ¹
⁽¹⁾ 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