

PRODUKTBESCHREIBUNG

Stonkote GS4 ist eine zweikomponentige Allzweck-Epoxid-Beschichtung mit 100 % Feststoffen. Sie erhöht die Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien und die Abriebfestigkeit und verbessert die Reinigungsfreundlichkeit. Stonkote GS4 ist leicht aufzutragen und härtet zu einer attraktiven glänzenden Oberfläche aus.

GEBRAUCH, ANWENDUNGEN

Stonkote GS4 ist eine Allzweck-Beschichtung. Sie kann überall dort eingesetzt werden, wo eine glänzende Beschichtung mit hohem Anteil an Feststoffen und Korrosionsfestigkeit gefordert ist. Sie kann sowohl auf horizontalen wie auch auf vertikalen Flächen eingesetzt werden. Einige Anwendungen von Stonkote GS4 sind:

- In Verbindung mit verschiedenen Stonhard Bodenbeschichtungssystemen
- Schutz von Betonoberflächen, die Verschleiß und korrodierenden Umgebungen ausgesetzt sind
- Für Untergründe, die eine schützende, leicht zu reinigende und leicht zu pflegende Beschichtung benötigen

PRODUKTVORTEILE

- 100 % Feststoffe
- Dauerhafte Abrieb- und Korrosionsresistenz
- Ausgezeichnete Verbundfestigkeit gewährleistet gute Adhäsion
- Schutz gegen das Eindringen von Feuchtigkeit
- Bindet an vielen unterschiedlichen Untergründen
- Dauerhaftes glänzendes Finish erlaubt einfache Reinigung und Wartung
- Ab Werk vorportionierte Verpackung gewährleistet gleichbleibende, hohe Qualität und vereinfachtes Mischen

VERPACKUNG

Stonkote GS4 wird in Gebinden zur leichten Handhabung ausgeliefert. Jedes Gebinde besteht aus:

- 4 Folienpackungen Teil A (Aminhärter)
- 4 Plastikpackungen Teil B (Harz)

Für kundenspezifische Farben:

2 Kartons mit:

- 2 Folienpackungen Teil A (Aminhärter)
- 1 ca. 4l-Dose Folienpackungen Teil B (Harz)

VERLEGELEISTUNG

Ungefähr 37,16 m² pro Gebinde bei einer Stärke von 100 µm auf porösem Untergrund (unversiegelter Beton, unbeschichtete Mörtelsysteme usw.)

Ungefähr 69,68 m² pro Gebinde bei einer Stärke von 100 µm auf versiegeltem Untergrund (grundierter Beton, beschichtete Mörtelsysteme usw.).

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie alle Komponenten von Stonkote GS4 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.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Feststoffanteil	100 %
Verarbeitungszeit (bei 25 °C)	35 Minuten
Empfohlene Anzahl von Beschichtungen	1
Aushärtezeit (bei 25°C)	8 Stunden für leichte Verkehrsbelastung 24 Stunden für Normalbetrieb
Temperaturgrenzen	60 °C (Dauerbelastung) 93 °C (kurzzeitige Belastung)
Feuerbeständigkeit des Trockenfilms	selbst verlöschend

Anmerkung: Die oben genannten physikalischen Eigenschaften wurden gemäß den angegebenen Standards gemessen. Als Teststücke wurden Proben des tatsächlichen Bodensystems verwendet.

FARBEN

Stonkote GS4 ist in farblos und 14 Standardfarben verfügbar. Kundenspezifische Farben sind auf Anfrage erhältlich.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

Vorbereitung von Stonhard Bodenbeschichtungen

Vor dem Auftrag auf eine Stonhard Bodenbeschichtung müssen alle Kellenschläge und Unvollkommenheiten der Oberfläche beseitigt werden, um eine glatte Oberfläche herzustellen. Schleifen Sie den Boden mit einem Schleifgerät mit mittlerer Körnung und saugen Sie ihn mit einem Nass-/Trockenstaubsauger ab, um alle Staubpartikel zu entfernen. Der Stonhard Boden kann jetzt mit Stonkote GS4 beschichtet werden.

Vorbereitung von Betonuntergründen

Die richtige Vorbereitung des Untergrunds ist von großer Bedeutung für die ausreichende Haftung. Der Untergrund muss trocken und frei von Wachs, Fetten, Ölen, losem Material, Fremdkörpern und Zementschlamm sein. Zementschlamm und lose Zementpartikel müssen mechanisch durch Abschleifen oder Sandstrahlen entfernt werden. Andere Verunreinigungen können mit Hilfe einer Bürste und einem Hochleistungs-Industriereiniger (Stonkleen DG10) beseitigt und mit klarem Wasser nachgespült werden. Die Oberfläche muss offenporig sein und eine Struktur wie Sandpapier aufweisen. Weitere Empfehlungen und zusätzliche Informationen bezüglich der Untergrundvorbereitung erhalten Sie vom technischen Service von Stonhard.

GRUNDIERUNG

Für Anwendungen auf Stonhard Böden wird keine Grundierung benötigt. Für Anwendungen auf Beton wird Stoncrest GS3 oder HT Primer als Grundierung empfohlen, um die maximale Leistungsfähigkeit des Produktes zu gewährleisten.

MISCHEN

Stonkote GS4 wird in vorportionierten Mengen geliefert. Für gründliches und richtiges Mischen muss Stonkote GS4 mechanisch mit einer niedertourigen Hochleistungsbohrmaschine (400 - 600 UpM) mit Rührkorb mit Spirale gemischt werden. Leeren Sie Teil B in einen Mischbehälter und mischen Sie ihn vor, um die Verteilung der Feststoffe zu erreichen. Fügen Sie Teil A hinzu und mischen Sie die Komponenten für zwei Minuten, bis eine homogene Konsistenz erreicht ist. Mischen bei hoher Geschwindigkeit ist zu vermeiden, da sich sonst Lufteinschlüsse bilden. Das gründliche Mischen der beiden Komponenten ist erforderlich. Nach dem Mischen wird eine Einwirkzeit von 5 Minuten empfohlen. Die Einwirkzeit ist eine Wartezeit, in der die Beschichtung vor ihrem Auftrag vollständig reagieren kann. Eine längere Einwirkzeit ist zu vermeiden, da sich sonst die Verarbeitungszeit verkürzt.

VERARBEITUNGSZEIT

Nach dem Mischen hat Stonkote GS4 eine Verarbeitungszeit von ca. 35 Minuten bei 25 °C. Die Verarbeitungszeit kann in Abhängigkeit von der Umgebungstemperatur und den Oberflächenbedingungen variieren.

AUFTRAG

Stonkote GS4 muss sofort nach dem Mischen der vier Komponenten aufgetragen werden. Stonkote AT5 wird mit einem Gummischaber und einer mittleren Epoxyrolle aufgetragen. Die Rolle wird verwendet, um Schieberspuren zu beseitigen und die Oberfläche zu glätten. Für Fragen zum Auftrag von Stonkote AT5 wenden Sie sich bitte an den Technischen Service von Stonhard.

Hinweis: Eine korrekte Verlegeleistung ist wichtig, um einen ordnungsgemäßen Test der Leitfähigkeit sicherzustellen.

AUSHÄRTEZEIT

Die Oberfläche von Stonkote AT5 ist bei 21 °C in 6 bis 8 Stunden klebefrei und kann nach 8 Stunden beschichtet werden. Nach 24 Stunden kann der beschichtete Bereich wieder in Betrieb genommen werden. Die Beschichtung erreicht nach 7 Tagen ihren physikalischen Endzustand.

EMPFEHLUNGEN

- Die Mindesttemperaturen für Umgebung und Oberfläche zum Zeitpunkt des Auftrags betragen 16 °C.
- Nur auf sauberem, intaktem, richtig vorbereitetem Untergrund auftragen.
- Kein Wasser oder Dampf in der Nähe des Auftrags verwenden. Feuchtigkeit kann die Verarbeitungszeit und andere Eigenschaften ernsthaft beeinträchtigen.
- Verarbeitungs- und Aushärtezeiten sind von Umgebungs- und Oberflächenbedingungen abhängig.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Lösungsmittel werden zum Entfernen von Spritzern von Stonkote AT5 empfohlen. Bei der Verwendung sind die Sicherheitsvorschriften des Herstellers strikt einzuhalten. Die Entsorgung hat in Übereinstimmung mit den geltenden Vorschriften zu erfolgen. Gebundenes Material muss mechanisch entfernt werden.
- Falls Sie in Kontakt mit dem Lösungsmittel kommen, den betroffenen Bereich für 15 Minuten mit reichlich Wasser spülen und ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen. Haut mit Wasser und Seife waschen.
- Nur bei ausreichender Belüftung anwenden.
- Die beiden flüssigen Bestandteile reizen Haut und Augen. Der Gebrauch von Sicherheitsbrillen und undurchlässigen Handschuhen ist erforderlich.

STATISCHE KONTROLLEIGENSCHAFTEN

Stonkote AT5 ist so zusammengesetzt, dass es die Normen von ANSI/ESD S20.20 zum Schutz elektrischer und elektronischer Bauteile, Baugruppen und Geräte erfüllt.

Oberflächenwiderstand (ESD-S7.1) < 1,0 Megaohm*

Personenaufladung (ESD STM97.2) < 100 Volt**

* In Verbindung mit ATK Primer

** Personenaufladung ist nicht nur eine Funktion der Leitfähigkeit des Bodens, sondern eine Kombination vieler Faktoren, einschließlich des Schuhwerks und der Umgebungsbedingungen. Die Umgebungsbedingungen vor Ort wie auch die Wahl des Schuhwerks können zu leicht unterschiedlichen Ergebnissen führen.

Böden zur Kontrolle elektrostatischer Entladung (ESD) haben vielfältige Einsatzbereiche, von der Herstellung von Mikrochips bis zu militärischen Wartungsbereichen. Daher kann jede Einrichtung ganz spezielle Widerstandserfordernisse haben, je nach dem spezifischen ESD-Programm. Es ist deshalb wichtig, die Widerstandserfordernisse und die in jedem Projekt angewendeten Testmethoden zu kennen, bevor ein ESD-Boden installiert wird.

ELEKTRISCHE PRÜFUNG

Nachdem die Schicht der ATK Grundierung klebefrei ist, muss sie auf Leitfähigkeit hin getestet werden. Punkt-zu-Punkt und Punkt-zu-Erde Messungen werden vorgenommen. Alle Werte müssen unter $5,0 \times 10^5$ Ohm liegen.

Der Boden muss auch nach Auftrag von Stonkote AT5 getestet werden. Nachdem Stonkote AT5 klebefrei ist, werden Punkt-zu-Punkt und Punkt-zu-Erde Messungen vorgenommen. Alle Werte müssen unter $1,0 \times 10^6$ Ohm liegen.

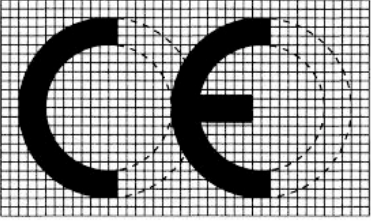
Anmerkung: Stonhard testet alle Böden gemäß der Testmethode ESD S7.1. Es gibt verschiedene weitere ESD-Standards und Testmethoden, die jeweils unterschiedliche Parameter haben. Kontaktieren Sie die Technische Service-Abteilung von Stonhard, wenn Sie eine andere Testmethode anwenden wollen.

ANMERKUNGEN

- Wenn das Material kälteren Temperaturen ausgesetzt ist, kann dies bei Teil C-I Antistat dazu führen, dass es verdickt und fest wird. In diesem Fall erwärmen Sie das Material, bis es sich wieder verflüssigt. Es ist dann gebrauchsfertig.
- Für Umgebungen, auf die nicht in der Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit verwiesen wird, wenden Sie sich bitte an den technischen Service.
- Sicherheitsdatenblätter für Stonkote AT5 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 3.2** 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
08
EC-DOP-2013.13.004
EN 13813 SR-AR1,0-B2,0
Kunstharzbodensystem zur Nutzung in Gebäuden ³ (siehe vorliegendes Produktdatenblatt)
Freisetzung korrosiver Substanzen: SR
Verschleißwiderstand: ≤ AR1,0
Haftzugfestigkeit: > B2,0
Chemische Beständigkeit: CRG ²
(¹) npd: no performance determined (keine Leistung festgelegt)
(²) CRG: siehe Stonhard Anleitung zur Chemischen Widerstandsfähigkeit
(³) als Bestandteil eines Stonclad GS Bodensystems getestet

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