

PRODUKTBESCHREIBUNG

Stontec QBF ist ein nominal 1,5 mm starkes, dekoratives, schnell zu installierendes Bodensystem mit einer schmutzabweisenden Oberfläche. Mit einer Schicht aus eingestreuten, farbigen Flocken ergibt sich eine attraktive Bodenoberfläche mit unbegrenzten Farbvarianten. Sie wird mit einer Epoxidversiegelung versehen und erhält so eine nahtlose Oberfläche. Stontec QBF besteht aus:

Stonproof ME7

Eine zweikomponentige, frei verlaufende Urethan-Elastomer-Membran mit 100 % Feststoffen.

Stontec Flocken

Bunt gefärbte Flocken (nur 6 mm Flocken).

Stonkote CE4

Eine zweikomponentige, UV-beständige, klare Epoxid-Hochleistungsversiegelung mit hohem Feststoffanteil.

VERPACKUNG

Stontec QBF wird in Gebinden zur leichteren Handhabung geliefert. Jedes Gebinde besteht aus:

Stonproof ME7

0,67 Kartons mit

6 Folienpackungen Isocyanat (Härter)

0,67 Kartons mit

6 Plastikpackungen Polyol (Harz)

Hinweis: Die Farbe von Stonproof ME7 hängt von den gewählten Farbflocken ab.

Stontec Flocken

1 Einzelkarton mit 6 mm Farbflocken

Stonkote CE4

0,8 Kartons mit:

6 Folienpackungen Aminhärter

6 Plastikpackungen Harz

VERLEGELEISTUNG

Jedes Gebinde von Stontec QBF reicht bei einer nominalen Stärke von 1,5 mm für eine Fläche von 18,6 m².

SYSTEMBESCHRÄNKUNGEN

- Stontec QBF ist kein Abdichtungssystem, es sei denn, auf die grundierte Oberfläche wird eine gesonderte Schicht von Stonproof ME7 aufgebracht.
- Hohlkehlen werden für das Stontec QBF System nicht empfohlen. Ihre Installation führt zu einer Verlängerung des Projektablaufs.
- Stontec QBF wird nicht für Untergründe mit Gefällen von mehr als 1cm pro Meter empfohlen.
- Stontec QBF enthält eine dicke Schicht Stonkote CE4. Dies erlaubt eine schnelle Installation, kann aber zu Ungleichmäßigkeiten der Versiegelung führen. Wird ein glatter Boden verlangt, sollte eine zusätzliche Versiegelungsschicht aufgebracht werden.

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie Stontec QBF zwischen 16 und 30 °C in trockener Umgebung. Hitze und Temperaturen unter dem Gefrierpunkt vermeiden. Die Lagerbeständigkeit in der nicht geöffneten Originalverpackung beträgt 3 Jahre.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Abriebfestigkeit (ASTM D-4060, CS-17)	0,52 g max. Gewichtsverlust
Aushärtezeit (bei 25 °C)	12 Stunden für Begehbarkeit 24 Stunden für Normalbetrieb
Entflammbarkeit (ASTM E-648)	Klasse I
VOC-Gehalt (ASTM D-2369, Methode E)	Stonproof ME7 – 6 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.

FARBE

Stontec QBF ist in 12 Standardfarben in großen (6 mm) Flocken erhältlich. Siehe hierzu die Stonshield Farbtafel. Auf Wunsch sind kundenspezifische Farben lieferbar.

Hinweis: Nur große Flocken (6 mm) können in Verbindung mit Stontec QBF verwendet werden.

LEED-BEWERTUNG NACH USGBC (U.S. Green Building Council)

Stontec QBF erfüllt die folgenden LEED-Anforderungen:

- MR Credit 1 – Building Reuse
- MR Credit 2 – Construction Waste Management
- MR Credit 6 – Rapid Renewable Materials
- IEQ Credit 4 – Low Emitting Materials
- VOC-Gehalt des Gesamtsystems < 100 g/l

UNTERGRUND

In Verbindung mit einer entsprechenden Grundierung ist Stontec QBF für die Anwendung auf einem sauber vorbereiteten, nicht sanierungsbedürftigen Beton geeignet. In den meisten Fällen wird dies neuer oder sehr glatter Beton sein. Für Fragen zu anderen Untergründen oder zu geeigneten Grundierungen wenden Sie sich bitte an Ihren Berater oder an den Technischen Service von Stonhard.

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.

GRUNDIEREN

Die Verwendung einer Grundierung vor der Installation von Stontec QBF ist nicht erforderlich. Ist der vorhandene Untergrund allerdings sehr porös, minimiert die Aufbringung der Grundierung HT Primer das Einziehen des Materials in den Untergrund und verbessert den Auftrag. Der HT Primer muss trocken sein, bevor Stonproof ME7 aufgebracht wird. Fragen zur Grundierung vor dem Auftrag von QBF richten Sie bitte an den Technischen Service von Stonhard.

MISCHEN

- Um einen ordnungsgemäßen Auftrag, die Aushärtung und die geforderten physikalischen Eigenschaften zu gewährleisten, ist ein ordnungsgemäßes Mischen der Produkte notwendig.
- Mechanisches Mischen aller Komponenten ist erforderlich. verwendet.
- Für weitere Informationen siehe die Gebrauchsanweisung zu Stontec QBF.

AUFTRAG

- NUR verwenden, wenn die Temperaturen der Stontec QBF 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.**
- Stonproof ME7 wird gemischt, auf den Boden aufgetragen und vollständig und gleichmäßig mit Stontec Flocken abgestreut. Nach dem Aushärten von Stonproof ME7 werden die überschüssigen Flocken entfernt.
- Stonkote CE4 wird gemischt und auf den Boden aufgetragen. Das Material muss aushärten.

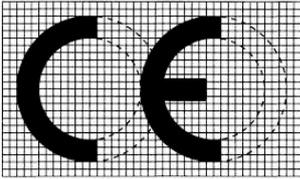
Weitere Einzelheiten finden Sie in der Gebrauchsanweisung von Stontec QBF.

ANMERKUNGEN

- Arbeitsanweisungen für die Pflege des Bodens während des Betriebs sind in der Stonkleen Broschüre zu den Reinigungsvorschriften enthalten.
- Spezifische Informationen zur chemischen Widerstandsfähigkeit liegen in der Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit von Stontec vor.
- Sicherheitsdatenblätter für Stontec QBF 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.
- Anfragen zum technischen Service und zu Dokumentationen können an unsere regionalen Berater und Büros gerichtet 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 Oberflächenbeschaffenheit von Böden mit Kunstharzoberflächen kann sich mit der Zeit aufgrund von Abnutzung und Oberflächenverschmutzung verändern. Oberflächen sollten regelmäßig gereinigt und in Abständen grundgereinigt werden, um dauerhafte Schmutzrückstände auf dem Boden zu vermeiden. Oberflächen sollten regelmäßig 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 EUROPAISCHEN 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-2013.06.004	
EN 13813 SR-A1,0-B2,0	
Kunstharzestrich zur Nutzung in Gebäuden (siehe vorliegendes Produktdatenblatt)	
Freisetzung korrosiver Substanzen:	SR
Abriebfestigkeit:	AR1,0
Haftzugfestigkeit:	> B2,0
Schlagfestigkeit:	IR18
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