

PRODUKTBESCHREIBUNG

Stontec Xpress ist ein nominal 2 bis 3 mm starkes Bodensystem, das dekoratives Aussehen mit ausgezeichneter Widerstandsfähigkeit gegen Chemikalien, Abrieb und Flecken verbindet. Dieses System auf Methyl-Methylacrylatbasis erlaubt eine schnelle Fertigstellung und ist mäßig rutschfest. Stontec Xpress besteht aus:

Xpress Primer (Grundierung)

Eine zweikomponentige, niederviskose Methyl-Methylacrylat-Harzgrundierung.

Stontec Xpress Unterschicht

Ein dreikomponentiges, mittelviskoses Methyl-Methylacrylatharz.

Stontec Flocken

Bunt gefärbte Flocken.

Xpress Versiegelung

Eine zweikomponentige, niederviskose, UV-beständige Methyl-Methylacrylat-Versiegelung

OPTIONEN

Hohlkehlen

Um eine durchgängige Versiegelung im Bereich zwischen Boden und Wand herzustellen, sind Hohlkehlen in Höhen zwischen 5 und 15 cm verfügbar.

Stärke

Für Bereiche, in denen eine größere Bodenstärke erforderlich ist, kann zusätzlich eine 3 bis 5 mm Mörtelschicht aufgetragen werden.

VERPACKUNG

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

Xpress Grundierung

0,5 ca. 20 l Eimer Acrylharz

Stonshield Zuschlagstoff

1 Einzelpackung farbige Quarz-Zuschlagstoffe

Stontec Xpress Unterschicht – 2 mm Option

2 ca. 20 l Eimer Acrylharz

10 Packungen Füllstoff für Unterschicht

Stontec Flocken

0,83 Einzelkartons mit kleinen (1,5 mm) Farbflocken
oder

0,625 Einzelkartons mit großen (6 mm) Farbflocken

Xpress Versiegelung

0,5 ca. 20 l Eimer Acrylharz

Xpress Katalysator

0,3 ca. 8 l Eimer Katalysator

Xpress Lösungsmittel

0,05 ca. 20 l Eimer Lösungsmittel

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Zugfestigkeit (ASTM D-638)	41 N/mm ²
Härte (ASTM D-2240, Shore D)	80
Schlagfestigkeit (ASTM D-4226)	> 18 Nm
Abriebfestigkeit (ASTM D-4060, CS-17)	0,03 g max. Gewichtsverlust
Aushärtezeit (bei 25 °C)	1 Stunde für Normalbetrieb
Biegefestigkeit (ASTM D-790)	14 N/mm ²
Elastizitätsmodul (ASTM D-790)	6,2 x 10 ³ N/mm ²
Wärmeausdehnungskoeffizient der linearen Ausdehnung (ASTM C-531)	5,9 x 10 ⁻⁷ mm/m °C
VOC-Gehalt (ASTM D-2369, Method E)	XPRESS Grundierung – 65 g/l XPRESS Unterschicht – 57 g/l XPRESS Versiegelung – 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.

VERLEGELEISTUNG

Jedes Gebinde von Stontec Xpress reicht bei einer nominalen Stärke von 2 oder 3 mm für eine Fläche von 23,2 m².

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie alle Komponenten von Stontec Xpress zwischen 16 und 25 °C in trockener Umgebung. Hitze, direktes Sonnenlicht und Temperaturen unter dem Gefrierpunkt vermeiden.

FARBE

Stontec Xpress ist in 12 Standardfarben in kleinen (1,5 mm) oder großen (6 mm) Flocken erhältlich. Siehe hierzu die Stontec Farbtafel. Auf Wunsch sind kundenspezifische Farben lieferbar.

Hinweis: Mikroflocken (0,8 mm) sind auf Anforderung erhältlich.

UNTERGRUND

In Verbindung mit einer entsprechenden Grundierung ist Stontec Xpress für die Anwendung auf sauber vorbereiteten, Untergründen aus Beton, Holz, Ziegel, Fliesen, Metall oder Stonset Belägen geeignet. Für Fragen zu anderen Untergründen oder zu geeigneten Grundierungen wenden Sie sich bitte an Ihren Berater oder an den Technischen Service von Stonhard.

Hinweis: Bei Auftrag auf einen bestehenden Boden auf Methyl-Methylacrylatbasis muss die Oberfläche gesandet und mit dem Xpress Lösungsmittel gewischt werden.

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 Stontec Xpress Grundierung muss bei allen Anwendungen in Verbindung mit Stontec Xpress bei allen Untergründen mit Ausnahme von bestehenden Boden auf Methyl-Methylacrylatbasis verwendet werden. Die Grundierung muss beim Auftrag der Unterschicht klebefrei und der Beton vollständig versiegelt sein.

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 Xpress.

AUFTRAG

- NUR verwenden, wenn die Temperaturen der Stontec Xpress Komponenten zwischen 16 und 25 °C liegen.
- Die Grundierung wird gemischt, aufgetragen und vollständig und gleichmäßig mit Stonshield Zuschlagstoff abgestreut. Nach dem Aushärten der Grundierung wird der überschüssige Zuschlagstoff entfernt.
- Die Unterschicht wird gemischt, auf den Boden aufgetragen und vollständig und gleichmäßig mit Stontec Flocken abgestreut. Nach dem Aushärten der Unterschicht werden die überschüssigen Flocken entfernt.
- Die Xpress Versiegelung wird gemischt und auf den Boden aufgetragen. Nach dem Aushärten wird der Boden leicht gesandet und anschließend abgesaugt.
- Eine zweite Xpress Versiegelungsschicht wird aufgetragen und muss aushärten.

Weitere Einzelheiten finden Sie in der Gebrauchsanweisung von Stontec XPRESS.

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

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 Xpress 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 richten Sie bitte an unsere regionalen Berater und Büros.
- 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.