

PRODUKTBE SCHREIBUNG

Stonglaze VSD ist ein Hochleistungs-Wandsystem, ausgelegt für die vertikale Verwendung auf Trockenbauwänden. Dieses System ist mit einem technischen Gewebe verstärkt, um eine erhöhte mechanische Festigkeit zu erreichen. Stonglaze VSD ist ein nominal 635 µm starkes Wandsystem, bestehend aus:

Imprägnierschicht

Eine zweikomponentige Imprägnierschicht auf Epoxidbasis

Technisches Gewebe

Glasfaservlies für erhöhte Festigkeit

Deckschicht

Eine zweikomponentige Epoxid-Hochleistungsbeschichtung mit hohem Feststoffanteil.

GEBRAUCH, ANWENDUNGEN

Stonglaze VSD ist ein mehrschichtiges Wandsystem, ausgelegt für die Verwendung auf Trockenbauoberflächen, um erhöhte Dauerhaftigkeit, Durchstoßfestigkeit sowie Widerstandsfähigkeit gegen Risse und Löcher zu gewährleisten. Stonglaze VSD bietet eine glatte, fliesenähnliche, glänzende Oberfläche. Stonglaze VSD ist ideal geeignet für industrielle und institutionelle Einrichtungen, bei denen erhöhte Dauerhaftigkeit der Trockenbauoberflächen gefordert wird. Anwendungsbereiche sind:

- Medizinische Einrichtungen
- Bildungseinrichtungen
- Pharmazeutische Einrichtungen
- Lebensmittelverarbeitung

SYSTEMOPTIONEN**Antimikrobiell**

Stonplus AM9 ist eine antimikrobielle, organische Thion-Verbindung, die dauerhaft antimikrobiell und fungizid gegen eine Vielzahl von gram-positiven und gram-negativen Bakterien und Pilzen wirkt. Stonplus AM9 ist bei der US-Umweltbehörde registriert und enthält keine Schwermetalle.

Urethan-Deckschicht

Eine Urethan-Deckschicht kann ergänzt werden, um die UV-Beständigkeit und chemische Widerstandsfähigkeit zu verbessern.

PRODUKTVORTEILE

- Dauerhafte, durchstoßfeste Wandoberfläche
- Dauerhafte Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb und Chemikalien
- Ästhetische, pflegeleichte, glänzende Oberfläche
- Fleckbeständig
- Ausgezeichnete Verbundfestigkeit gewährleistet gute Adhäsion auf Trockenbauwänden, Wandplatten usw.
- Verfügbar in Standard- und Kundenfarben

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

| | |
|--|--|
| Verarbeitungszeit | 20 bis 25 Minuten bei 21 °C |
| Minimum Trockenfilmstärke | 635 µm |
| Aushärtezeit (bei 25 °C) | 8 Stunden für eine klebefreie Oberfläche 24 Stunden für Normalbetrieb |
| Temperaturgrenzen | 60 °C bei Dauerbelastung 93 °C bei zeitweiser Belastung |
| Feuerbeständigkeit des Trockenfilms (ASTM E84) | Klasse A Flammenausbreitung 25 Rauchentwicklung 100 |
| VOC-Gehalt (ASTM D-2369) | Stonglaze E4 – 39 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.

VERPACKUNG

Stonglaze VSD wird in Gebinden zur leichten Handhabung ausgeliefert. Jedes Gebinde besteht aus:

Imprägnierschicht

2 Kartons Stonglaze E4 mit je:
2 Folienpackungen Stonglaze E4 Amin
2 ca. 4 l Dosen Stonglaze E4 Harz

Technisches Gewebe

1 Rolle mit 37,16 m²

Beschichtung

1,5 Kartons Stonglaze E4 mit je:
2 Folienpackungen Stonglaze E4 Amin
2 ca. 4 l Dosen Stonglaze E4 Harz

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie alle Komponenten von Stonglaze VSD bei oder über 18 °C in trockener Umgebung. Große Hitze und Temperaturen unter dem Gefrierpunkt sind zu vermeiden. Die Lagerbeständigkeit in der nicht geöffneten Originalverpackung beträgt 3 Jahre.

FARBEN

Stonglaze VSD ist in 6 Farben verfügbar. Kundenspezifische Farben auf Anfrage lieferbar.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

In Verbindung mit der richtigen Grundierung ist Stonglaze VSD für die Verwendung auf Trockenbau-, Holz-, Metall- und Betonoberflächen geeignet. Diese Untergründe müssen sauber, trocken und frei von Zementschlämmen oder losen Materialien sein.

Alle Trockenbauoberflächen müssen mit einer geeigneten Spachtelmasse grund- und nachverspachtelt werden und den Qualitätsstufen Q1 bis Q2 entsprechen. Für grüne und Zementplatten wird eine wasserabweisende Spachtelmasse benötigt. **Um eine ausgezeichnete und dauerhafte Leistung von Stonglaze VSD zu gewährleisten, darf das Material nicht auf Trockenbauoberflächen mit den Qualitätsstufen Q3 oder Q4 aufgetragen werden.**

Bei Betonsteinwänden muss der Mörtel vollständig austrocknen. Überschüssiger Mörtel, Zementschlamm oder lose Teile müssen vor der Installation von Stonglaze VSD mit mechanischen Mitteln entfernt werden.

Gegossene Betonwände bzw. Fertigbetonwände müssen mit mechanischen Mitteln bearbeitet werden, um Zementschlamm oder Ausblühungen zu entfernen. Die Oberfläche muss eine Sandpapierstruktur aufweisen, um die nötige Haftung zu gewährleisten.

Bereits gestrichene Untergründe müssen auf ihre Qualitätsstufe (für Trockenbauoberflächen) und die Art der Farbe hin überprüft werden. Stonglaze VSD haftet gut auf vorbereiteten Epoxid-Farben, haftet aber nicht auf Latex-, Öl-, Urethan- oder Acrylfarben. Wird bei der Überprüfung die Qualitätsstufe 4 für Trockenbauoberflächen oder eine der oben genannten Farben festgestellt, so muss der Untergrund vor der Anwendung von Stonglaze VSD mit mechanischen Mitteln entsprechend bearbeitet werden.

GRUNDIERUNG

Als Grundierung von Trockenbauwänden (inklusive Gipskartonplatten, grüne Platten, papierlose Faserplatten) sollte Primer 180 verwendet werden. Diese Grundierung gewährleistet eine gute Haftung und dient als Versiegelungsschicht zwischen der Stonglaze Beschichtung und dem Untergrund. Die Verlegeleistung der Grundierung Primer 180 beträgt bei allen oben genannten Trockenbauwänden ungefähr 37 m² pro Gebinde. Bei Betonsteinwänden oder Fertigbetonwänden sollte Stonglaze E4 auch als Grundierung verwendet werden. Die Verlegeleistung sinkt dann je nach Beschaffenheit und Porosität des Untergrundes auf 23 bis 37 m² pro Gebinde.

MISCHEN

Die Komponenten von Stonglaze VSD werden unmittelbar vor der Anwendung gemischt und sofort aufgetragen. Beim Mischen ist wie folgt vorzugehen:

Imprägnier- und Deckschicht

1. Mischen muss mechanisch mit einer niedertourigen (400 bis 600 UpM) Hochleistungsbohrmaschine mit Rührkorb und Spirale erfolgen. Mischen Sie das Epoxidmaterial vor, um eine Verteilung der Feststoffe zu erreichen.
2. Gießen Sie den Epoxidinhalt in einen ca. 19 l Eimer oder ein anderes geeignetes Mischgefäß.
3. Fügen Sie den Aminhärter hinzu und mischen Sie sorgfältig für weitere 2 Minuten, bis eine einheitliche Konsistenz erreicht ist. Während des Mischens kratzen Sie das Material von den Wänden des Mischgefäßes, damit das gesamte Epoxid vollständig mit dem Aminhärter gemischt wird.

Hinweis: Vermeiden Sie das Mischen bei hoher Geschwindigkeit, da sich hierbei Luftschlüsse bilden.

AUFTRAG

Der Auftrag von Stonglaze VSD erfolgt unmittelbar nach dem Mischen und wird wie folgt durchgeführt:

1. Eine erste Imprägnierschicht wird mit Hilfe einer mittleren Epoxyrolle in einer Stärke von 76 µm aufgetragen. Das technische Gewebe wird unmittelbar anschließend vertikal in die noch nasse Imprägnierschicht eingelegt.
2. Bei jeder Naht sollte eine Überlappung von ca. 3 cm erfolgen. Mit Teppichmesser und Lineal wird vollständig durch beide Glasfaserschichten bis auf die Trockenbauwand geschnitten. Überschüssiges Glasfasermaterial wird entfernt, sodass eine natürliche Naht an der Schnittstelle entsteht. Eine weitere dünne Schicht derselben Imprägnierung wird dann unmittelbar auf das technische Gewebe aufgetragen. Dieser Arbeitsschritt, der zu einer Nassfilmstärke von 254 µm führt, stellt sicher, dass das technische Gewebe vollständig gesättigt ist.

Hinweis: Es ist entscheidend, dass das technische Gewebe mit der Imprägnierung gesättigt, aber nicht völlig überdeckt ist. Die Gewebestruktur bleibt sichtbar.

3. Nach einer Aushärtezeit von 8 Stunden wird die klebefreie Oberfläche leicht geschliffen, um Unregelmäßigkeiten zu entfernen.
4. Tragen Sie dann die erste der beiden 152 bis 203 µm starken Schichten auf. Die zweite Schicht wird aufgebracht, wenn die erste klebefrei ist (6 bis 8 Stunden bei 25 °C).

AUSHÄRTEZEIT

Die Oberfläche von Stonglaze VSD ist bei 25°C in 8 Stunden klebefrei. Nach 24 Stunden kann der beschichtete Bereich wieder in Betrieb genommen werden. Die Beschichtung erreicht nach 7 Tagen ihren physikalischen Endzustand.

EMPFEHLUNGEN

- Nur auf sauberem, einwandfreiem und richtig vorbereitetem Untergrund anwenden.
- Zum Zeitpunkt des Auftrags betragen die Mindestumgebungs- und -oberflächentemperaturen 16°C.
- Kein Wasser und keinen Dampf in der Nähe des Auftrags verwenden. Feuchtigkeit kann die Verarbeitungszeit und andere Materialeigenschaften sehr negativ beeinflussen.
- Auftrags- und Aushärtezeiten hängen von den Umgebungs- und Oberflächenbedingungen ab.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Auftrags- und Aushärtezeiten hängen von den Umgebungs- und Oberflächenbedingungen ab.
- Der Gebrauch von Sicherheitsbrillen und undurchlässigen Handschuhen ist erforderlich.
- Falls Sie in Kontakt mit dem Material kommen, den betroffenen Bereich für 15 Minuten mit reichlich Wasser spülen und ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen. Haut mit Wasser und Seife waschen.
- Die Verwendung von zugelassenem Atemschutzgerät mit Filter für organische Dämpfe/Säuren ist erforderlich, wenn das Produkt aufgesprüht wird.
- Die Temperaturen von Material, Umgebung und Untergrund sollten während des Auftrags zwischen 16 bis 30 °C liegen.

ANMERKUNGEN

- Für Umgebungen, auf die nicht in der Anleitung zur chemischen Widerstandsfähigkeit verwiesen wird, wenden Sie sich bitte an den technischen Service.
- Sicherheitsdatenblätter für Stonglaze VSD 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.

ANLEITUNG ZUR CHEMISCHEN WIDERSTANDSFÄHIGKEIT

Zweck dieser Anleitung ist es, eine Hilfestellung bei der Bestimmung des möglichen Werts von Stonglaze VSD zu geben, wenn dieses Produkt den schädigenden Einflüssen in einer korrosiven chemischen Umgebung ausgesetzt ist.

BEWERTUNGSSCHLÜSSEL

A - Ausgezeichnet
G - Gut
NE - Nicht empfohlen
GS - Einsetzbar, wenn „gelegentliche Spillagen“ auftreten, die sofort danach mit Wasser abgespült werden.

SÄUREN

RATING

| | |
|----------------------------|----|
| Essigsäure – 5 % | G |
| Essigsäure – 20 % | GS |
| Eisessig | NE |
| Benzoessäure - Ges. 3 % | A |
| Borsäure - Ges. 30 % | A |
| Buttersäure – 10 % | GS |
| Chromsäure – 10 % | G |
| Chromsäure – 20 % | GS |
| Zitronensäure – 50 % | A |
| Kresolsäure | GS |
| Diglycolsäure | G |
| Fettsäure | G |
| Fluorborsäure | G |
| Ameisensäure – bis zu 10 % | GS |
| Heptansäure | GS |
| Salzsäure – 15 % | G |
| Salzsäure – 37 % | GS |
| Flusssäure – 5 % | G |
| Flusssäure – 10 % | GS |

RATING

| | |
|-----------------------------|----|
| Hypochlorige Säure – 5 % | A |
| Milchsäure – bis zu 20 % | GS |
| Maleinsäure – 30 % | G |
| Maleinsäure – 40 % | GS |
| Maleinsäure – 50 % | NE |
| Salpetersäure – 10 % | G |
| Salpetersäure – 30 % | GS |
| Oleinsäure | G |
| Oxalsäure – Ges. | A |
| Perchlorsäure – 35 % | GS |
| Phosphorsäure – bis zu 50 % | GS |
| Pikrinsäure – Ges. | A |
| Phthalsäure | GS |
| Bernsteinsäure – Ges. | A |
| Schwefelsäure – 20 % | A |
| Schwefelsäure – 50 % | G |
| Schwefelsäure – 70 % | GS |
| Gerbsäure – Ges. | G |
| Weinsäure – Ges. | A |

LAUGEN UND SALZE

Stonglaze VSD wird mit Gut bis Ausgezeichnet bei der Einwirkung der meisten Laugen und Salze bewertet.

LÖSUNGSMITTEL UND SONSTIGE CHEMIKALIEN

RATING

| | |
|---|----|
| Azeton | NE |
| Alkohol (Methyl) | GS |
| Alkohol (Ethyl, Propyl, Isopropyl, Butyl) | G |
| Benzol | GS |
| Tetrachlorkohlenstoff | GS |
| Maisöl | A |
| Cyclohexan | G |
| Diacetonalkohol | GS |
| Ethylenglykol | G |
| Äther | GS |
| Formaldehyd | G |
| Benzin | A |
| Glyzerin | A |
| Wasserstoffperoxid – 10% | G |
| JP5 Kerosin | G |
| Fruchtsäfte | A |
| Gemüsesäfte | A |
| Schmalz | G |
| Leinöl | G |

RATING

| | |
|----------------------------|----|
| Methylethylketon | NE |
| Methylenchlorid | NE |
| Milch | A |
| Waschbenzin | G |
| Senf | G |
| Naphtha | GS |
| Kühlöle | G |
| mineralische Öle | A |
| pflanzliche Öle | G |
| Perchlorethylen | GS |
| Skydrol | A |
| Saccharose – Ges. (Zucker) | A |
| Toluol | GS |
| Trichlorethylen | NE |
| Harnstoff | G |
| Haushaltssessig | G |
| Wasser | A |
| Wein | A |
| Xylol | GS |

Hinweis: Die hier aufgeführten Daten beruhen auf Labortests, die unter sorgfältig kontrollierten Bedingungen durchgeführt wurden. (Alle Lösungen haben Umgebungstemperatur.) Bezüglich der Korrektheit dieser Daten kann keine ausdrückliche Garantie gegeben oder abgeleitet werden, da immer die tatsächlichen Gegebenheiten beim Alltagsbetrieb vor Ort zu berücksichtigen sind. Die Betriebsbedingungen in den Werken sind äußerst unterschiedlich und die individuellen Ergebnisse hängen von den spezifischen Bedingungen vor Ort ab, die außerhalb unserer Kontrolle liegen.

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 |