

PRODUKT BESCHREIBUNG

Stondri MVT ist ein zweikomponentiges, aus Feststoffen bestehendes Epoxidsystem, das vor der Beschichtung einer Oberfläche das Austreten überschüssiger Feuchtigkeit aus dem Beton unterdrückt.

GEBRAUCH, ANWENDUNGEN

Stondri MVT ist bei Problemen durch austretenden Wasserdampf als Unterlage für alle Stonhard Produkte geeignet. Stondri MVT ist auch geeignet bei Anwendungen in Verbindung mit Frischbeton.

VERPACKUNG

Stondri MVT wird in Gebinden zur leichten Handhabung ausgeliefert. Jedes Gebinde besteht aus:

Stondri MVT

1,025 Karton mit
6 Packungen Amin
6 Packungen Harz

Stonflex MN7 Teil C

0,0750 Kartons mit
2 ca. 4 l Dosen mit MN7 Teil C (thixotropisch)

VERLEGELEISTUNG

Ca. 27 m² pro Gebinde Stondri MVT bei relativ glattem Untergrund und 0,381 bis 0,406 mm Stärke. **Das Produkt muss in einer Mindeststärke von 0,381 mm aufgetragen werden!** Ansonsten ist die Leistungsfähigkeit des Produktes begrenzt.

LAGERBEDINGUNGEN

Lagern Sie alle Komponenten von Stondri MVT in trockener Umgebung zwischen 16 und 30 °C. Übermäßige Hitze vermeiden. Nicht gefrieren lassen. Die Lagerbeständigkeit in der nicht geöffneten Originalverpackung beträgt 3 Jahre.

UNTERGRUND

Stondri MVT ist nur für die Anwendung auf Beton geeignet. Alle anderen Beläge und Beschichtungen müssen mit Hilfe von mechanischem Gerät entfernt werden, um die Betonoberfläche freizulegen.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDS

Die richtige Bodenvorbereitung ist entscheidend für die ausreichende Haftung und die Qualität des Bodensystems. Der Untergrund muss trocken und sauber sein. Die Bodenvorbereitung erfolgt durch mechanisches Gerät. Antworten auf Fragen zur Untergrundvorbereitung und zusätzliche Informationen erhalten Sie von unseren Stonhard Beratern und der technischen Service-Abteilung.

Hinweis: Große Risse und Löcher müssen mit Stondri, das mit Stonflex MN7 Teil C gemischt wurde, vorbehandelt werden. Das eingedickte Material kann als Reparaturmasse verwendet werden.

MISCHEN

Hinweis: Beginnen Sie mit dem Mischen erst, wenn der Untergrund richtig vorbereitet und trocken ist und die Temperaturen des Untergrundes und des Materials wenigstens 16 °C betragen.

Für Stondri MVT: Füllen Sie Harz und Amin in einen sauberen Eimer und mischen Sie den Inhalt mit einem niedertourigen Mischgerät für 90 Sekunden.

PHYSICAL CHARACTERISTICS

Verarbeitungszeit (bei 21 °C)	15 Minuten
Anwendungstemperaturbereich	Umgebungs- und Untergrundtemperaturen sollten zwischen 16 und 32 °C liegen.
Zugfestigkeit (ASTM D-638)	30 N/mm ²
Elastizitätsmodul (ASTM D-638)	1,3 x 10 ³ N/mm ²
Prozent Ausdehnung (ASTM D-638)	12 %
VOC-Gehalt (ASTM D-2369)	25 g/l
Aushärtezeit	8 - 10 Std. für klebefreie Oberfläche Beschichtungszeit maximal 24 Std.
Durchdringung (ASTM E96 bei 0,4 mm auf Beton)	0,1 perm

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.

VERARBEITUNGSZEIT

Nach dem Mischen beträgt die Verarbeitungszeit ca. 15 Minuten bei 25 °C. Die Verarbeitungszeit kann in Abhängigkeit von den Umgebungs- und Oberflächenbedingungen variieren.

AUFTRAG

Stondri MVT wird mit einem gezahnten 0,381 mm Gummischieber aufgetragen. Stondri MVT wird in Bahnen auf die Oberfläche ausgegossen und mit einem gezahnten 0,381 mm Gummischieber mit hohem Druck verteilt, sodass eine **Mindestschichtstärke** von 0,381 mm entsteht. Durch die Nachbearbeitung mit einer gesättigten Farbwalze wird die Oberfläche geglättet und die geeignete Schichtstärke sichergestellt. Nutzen Sie einen Nassfilm-Messkamm zur Überprüfung der Schichtstärke.

Hinweis: Als Hilfsgröße zum Überprüfen der Schichtstärke dient, dass ein gemischtes Gebinde 7 m² bedeckt. Bei dieser bearbeiteten Fläche sollte das Material in der geeigneten Mindestschichtstärke aufgebracht worden sein.

AUSHÄRTEN

Stondri MVT muss vor dem Belegen oder Beschichten vollständig ausgehärtet sein. Die Aushärtezeit von Stondri MVT beträgt ca. 8 bis 10 Stunden bei 25 °C und kann in Abhängigkeit von den Umgebungs- und Oberflächenbedingungen variieren.

ÜBERPRÜFUNG

Nach dem Aushärten muss Stondri MVT auf kleinste Löcher hin überprüft werden. Diese müssen mit Stondri MVT, das mit Stonflex MN7 Teil C gemischt wurde, ausgebessert werden.

EMPFEHLUNGEN

- Stonkleen TD9 wird als Industriereiniger zum Beseitigen der meisten Verunreinigungen auf dem Beton empfohlen.
- Die Mindestumgebungs- und Mindestoberflächentemperatur zum Zeitpunkt des Auftrags betragen 16 °C.
- Nur auf sauberem, tragfähigem und entsprechend vorbereitetem Untergrund auftragen.
- Die Werkzeuge sofort nach Nutzung mit Hilfe von Scheuerschwämmen und Wasser oder Spiritus reinigen. Gehärtetes Material mechanisch entfernen.
- Die Oberflächentemperatur sollte 3 °C über dem Taupunkt liegen.
- Auftrags- und Aushärtezeiten hängen von den Umgebungs- und Oberflächenbedingungen ab. Wenden Sie sich an den technischen Service von Stonhard, wenn die Bedingungen nicht den beschriebenen empfohlenen Bedingungen entsprechen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

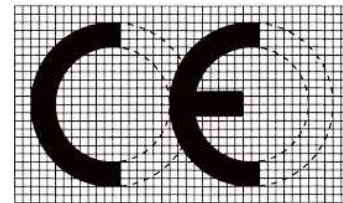
- Beide flüssigen Komponenten A und B reizen Haut und Augen. Vermeiden Sie den Kontakt.
- Der Gebrauch von Sicherheitsbrillen und undurchlässigen Handschuhen sind vorgeschrieben.
- Bei Kontakt mit dem Material sofort mit reichlich Wasser für die Dauer von 15 Minuten spülen und ärztliche Hilfe in Anspruch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

ANMERKUNGEN

- Datenblätter zur Materialicherheit von Stondri MVT werden auf Anforderung geliefert und sind auf www.stoncor-europe.com verfügbar.
- Unsere technischen Service-Ingenieure stehen Ihnen während der Installation und darüber hinaus für alle Fragen bezüglich der Stonhard Produkte 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, Belgium

13

DOP-2013.10.003

EN 13813 CT-B2,0

Kunstharzbodensystem zur Nutzung in Gebäuden
(siehe vorliegendes Produktdatenblatt)

Freisetzung korrosiver Substanzen:	CT
Haftzugfestigkeit:	> B2,0
Chemische Beständigkeit:	CRG*

Getestet im Rahmen eines Systemaufbaus mit Stonfil OP2

*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

Rev. 10/17
© 2017 Stonhard



STONHARD
www.stoncor-europe.com



European Offices:

Belgien	+32 674 93 710
Frankreich	+33 160 064 419
Polen	+48 422 112 768

Spanien/Portugal	+351 707 200 088
Großbritannien	+44 125 63 36 600
Osteuropa	+48 422 112 768

Deutschland	+49 240 541 740
Niederlande	+31 165 585 200
Italien	+39 022 53 751