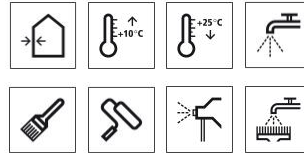


Műszaki adatlap

StoAqua Emaile PU Gloss

Vízzel higítható, poliuretán bázisú lakkfesték kiváló minőségű felületekhez, fényes



Jellemzők

- Alkalmazás**
- kültérben és beltérben
 - fa és fa alapú anyagokra, vas és könnyű fémekre, megfelelő felület előkészítés és alapozás után
 - megfelelő felület előkészítés és alapozás után ásványi alapfelületekre
 - nem alkalmas nedves és szennyezett alapfelületekre

- Tulajdonságok**
- fokozott mechanikai ellenállás
 - nagyon jó területi tulajdonságok
 - blockfest-es (tapadásmentes)
 - magas tartósság
 - jó száradási viselkedés
 - nem sárgul
 - ellenáll szerves vegyületeknek az EN 71-3 szerint (játékok biztonsága)
 - ellenálló felületi fertőtlenítő szerekkel szemben
 - nagyon jó tisztíthatóság
 - páraáteresztő
 - enyhe szagú

- Megjelenés**
- fényes az EN 13300 szerint

- Megjegyzések**
- A tónusok színtartóssága B osztály színcsoport függvényében (Isd.: 26. számú BFS Merkblatt)

Műszaki adatok

Tulajdonság	Szabvány/ vizsgálati előírás	Érték/egység	Megjegyzés
Sűrűség	EN ISO 2811	1,25 g/cm ³	

A jellemzőkben megadott értékek átlagértékek, vagy nagyságrendi értékek. Termékek előállításánál a természetes alapanyagok felhasználása eltérést eredményezhet a deklarált értékekben, melyek nem befolyásolják a termék alkalmasságát.

Műszaki adatlap

StoAqua Emaile PU Gloss

Alapfelület

Követelmények

Az alapfelületnek szilárdnak, egyenletesnek, száraznak és teherbírónak, valamint zsír- és pormentesnek kell lennie. A nedves, ill. nem megkötött alapfelületek károkat, pl. buborékképződést, repedést okozhatnak a később felvitt bevonatokban.

Vas, acél felületek:

Felületek rozsdamentesítése, a EN ISO 12944-4 szerinti Sa 2 ½ (homokfúvással), vagy St 3 (mechanikusan) felület előkészítési osztályig. Az új alapfelületekről távolítsa el a szennyeződést, a gyártás során a felületen létrejövő „reve” -t csiszolással, vagy homokfúvással. Távolítsa el a zsíros szennyeződéseket, pl. Multi-Star Gescha eltávolító szerrel. Alapozza kétszer StoAllgrund AF alapozóval.

Cink és horganyzott felületek:

Tisztítsuk a felületet a BFS 5. és 22. adatlap szerint csiszolással. Alapozás StoAqua EP Activ anyaggal.

Alumínium felületek beltérben:

Tisztítsuk a felületet a BFS 6. adatlap szerint csiszolással. Alapozás StoAqua EP Activ anyaggal.

Réz felületek:

Tisztítsa meg a felületet pl. Multi-Star Gescha tisztítószerrel, 1:5 arányú vizes hígítással, csiszolja meg finom csiszoló gyapjúval.

Műanyag felületek:

PVC, poliuretán, poliészter és melamin gyanta alapok (Resopal) felületét tisztítsa meg pl. Multi-Star Gescha tisztítószerrel, csiszolja meg finom csiszoló gyapjúval.

Megjegyzés:

Az ajtókat és ablakokat mindkét oldalán kültéri elemnek kell tekinteni és mindkét oldalon felület kezelni kell.

Megjegyzés:

Friss fa alapokon vízbázisú lakkok hatására a lignin (sárgás-barna elszíneződés) kiválik a felületre. Javasoljuk a 2 réteg StoAqua Allgrund alapozást.

Régi bevonatok:

Tisztítsa meg a felületet Multi Star Gescha tisztítószerrel, a laza málló részeket távolítsuk el az egészséges fa alapig. Alapozzon StoPrim Protect AF, vagy WN alapozóval és képezzen 3 rétegű bevonatot StoAqua Ventilack, vagy StoVentilack AF termékkel.

A festékrétegek eltávolítása, valamint a felület további kezelése (égetés, csiszolás) veszélyes összetételű port és füstöt képez. Dolgozzon jól szellőző

Műszaki adatlap

StoAqua Emaille PU Gloss

helyen, biztosítsa a helyiség átszellőzését. Szükség esetén viseljen légzőkészüléket.

Fa alapok beltérben:

Új faanyagoknál csiszolja át finoman a felületet, alapozzon StoAqua Allgrund alapozóval. Köztes réteggként vigyen fel StoVorlack AF-et, vagy StoAqua Primer PU-t. Végleges bevonatként alkalmazza a StoAqua Emaille PU Gloss, vagy StoAqua Emaille PU Satin fedőréteget. Az egyenletes szívás érdekében az első réteget 3% vízzel hígítva készítse el. Majd záró bevonatként egy hígítatlan réteggel fejezze be a felületképzést.

Megjegyzés:

Friss fa alapokon vízbázisú lakkok hatására a lignin (sárgás-barna elszíneződés) kiválik a felületre. Javasoljuk a 2 réteg StoAqua Allgrund alapozást.

Aljzat előkészítés

Ellenőrizze a meglévő alapfelületek teherbírását és hordképességét. A nem hordképes bevonatokat távolítsa el a felületről. A málló, régi festékrétegeket mechanikusan el kell távolítani, vagy alkalmazhatóak felületnek megfelelő festékeltávolítók is.

Alkalmazás

Feldolgozási hőmérséklet

Legalacsonyabb alapfelület és levegőhőmérséklet: +10 °C
Legmagasabb alapfelület- és levegőhőmérséklet: +25 °C

Keverési arány

A termék használatra kész. Felhasználás előtt alaposan keverje fel.

Anyagszükséglet

Alkalmazási mód	körülbelüli anyagszükséglet
rétegenként	0,09 - 0,11 l/m ²

Az anyagszükséglet többek között a feldolgozástól, az alapfelülettől és a konzisztenciától függ. A megadott anyagszükségleti értékek csak irányértékek, a pontos anyagszükségletet az adott épületen, építményen kell meghatározni.

Rétegfelépítés

Alapozás:

Új és időjárásnak kitett puhafa alapok:

Impregnálja a felületet StoPrim Protect AF, vagy WN termékkel

Vas és acél alapok:

Tisztítsa és rozsdátlanítsa a felületet. Alapozzon StoAllgrund AF alapozóval.

Alumínium és réz alapok:

Tisztítsa meg a felületet. Alapozzon StoPrim Activ, vagy StoAllgrund AF, vagy StoAqua Allgrund alapozóval.

Régi bevonatok:

Csiszolja meg a felületet, alapozzon StoAqua Primer PU-val.

Műszaki adatlap

StoAqua Emaile PU Gloss

Felhordás	<p>hengerral, ecsettel, Airless szórással Szintetikus, vagy természetes szálú ecsetet használjon, vagy Sto-Heizkörperwalze (PES mikroszál) szerszámot alkalmazzon.</p> <p>Airless gép: Keverés: hígítatlanul Dúzni: 0,008" - 0,012" Nyomás: 150 – 180 bar</p> <p>Aircoat gép: Keverés: hígítatlanul Dúzni: 0,008" - 0,012" Nyomás: 100 – 120 bar (airless) Nyomás: 1,0 – 2,0 bar (levegővel)</p> <p>Finecoat gép: Keverés: 5-10% hígítással Dúzni: közepes tűznyomással Nyomás: maximális</p> <p>Nagynyomású gép: Keverés: 5-10% hígítással Dúzni: 2,0mm Nyomás: ~ 2 bar</p> <p>A megadott értékek +20 °C-os anyag hőmérsékletre, valamint 65% relatív páratartalomra vonatkozik.</p>
Száradási, kikeményedési, átdolgozási idő	<p>+20 °C levegő és alapfelület hőmérséklet, 65%-os relatív páratartalom esetén, 16 óra múlva átvonható. Kézzár az felhordás után 2 órával.</p> <p>Az eltérő, magas páratartalom és alacsony hőmérséklet a száradási időt meghosszabbíthatja. Kedvezőtlen időjárási viszonyok között védje a kivitelezendő felületet, például fóliázással. Gondoskodjon a helyiség megfelelő szellőzéséről.</p>
Megjegyzése, egyéb:	<p>Ártalmatlanítás: A megszáradt felesleges anyagot a helyi előírásokat betartva a szokásos háztartási hulladékokkal együtt megsemmisítheti. A régi, vagy nem használt anyagokat keverje össze cementtel, hagyja megszáradni, majd a háztartási szemétkébe dobja ki.</p> <p>Megjegyzés: A fehér és világos árnyalatok a fénynek (UV sugárzás), vagy hőnek és kémiai hatásoknak (tisztítószerek, ragasztók, festékek, tömítőanyagok ammóniagőze) kitétsége a felület sárgulásához vezethet. Ezek a sárgulások alapanyag típusból fakadóak és nem jelentenek anyaghibát. Fény hatására a felületek újra kivilágosodnak.</p>

Műszaki adatlap

StoAqua Emaile PU Gloss

A felületek megcsiszolhatóak. Hagyja 16 órát száradni a felhordott réteget, majd kézi csiszolóval csiszolja. Gépi csiszolás esetén hagyja 36 órát száradni a felületet.

Eszközök tisztítása Használat után azonnal vízzel lemosandó.

Szállítás

Szín fehér, színezett

Színezett termék:

A felhordás előtt ellenőrizze a megrendelt anyag színét. Kisebb színbeli eltérések előfordulhatnak a korábbi szállításoktól. Csak ugyanazon Sarzs (gyártási szám) számú termékeket tartalmazó szállítmányokat használjon egy adott felületen. Az eltérő Sarzs számú termékeket a felhordás előtt össze kell keverni.

Csomagolás Fémkanna

Tárolás

Tárolási feltételek Szorosan lezárva, fagymentes helyen kell tárolni.

Tárolási időtartam A legjobb minőséget az eredeti csomagolásban a maximális élettartam lejártáig garantáljuk. Ez a csomagoláson szereplő kötegszámról olvasható le.

A gyártási tételszám értelmezése:

1.szám = az év utolsó számjegye, 2. + 3. szám = naptári hét, Példa: 9450013223, a 2019. 45 naptári hétig őrzi meg minőségét.

Engedélyek

TÜV minősítés StoAqua Emaile PU Satin felületi fertőtleníthetőség, felületi fertőtlenítőszerrel szembeni ellenállás igazolás

TÜV minősítés Sto-Aqua Emaile PU Satin károsanyag kibocsájtás vizsgálata és megfelelés igazolás az EN 71-3 szerint

Jelölés

Termékcsoport Lakk

Összetétel VdL irányelvek szerinti festék
alkidgyanta
poliuretán diszperzió
titándioxid
szilikát töltőanyagok
víz

Műszaki adatlap

StoAqua Emaile PU Gloss

glikol
sűrítő anyagok
habzásgátló szerek
diszpergáló szerek
nedvesítő szerek
pH szabályozók
tartósító szer BIT/MIT (1:1) bázis

GISCODE BSW20

Biztonság A biztonsági adatlap előírásait be kell tartani.
A biztonsági előírások és utasítások a használatra kész, feldolgozatlan állapotú anyagra vonatkoznak.

EUH210 Biztonsági adatlap elérhető a honlapon. (www.sto.hu)

EUH208 2-metil-2H-izotiazol-3-on-t tartalmaz. Allergiás reakciókat válthat ki.
A fentiek konzerválószerrek.

Különleges tudnivalók

Az ebben a műszaki ismertetőben található információk, ill. adatok a szokásos felhasználási cél, ill. a szokásos felhasználási alkalmasság biztosítására szolgálnak és a Sto ismeretein és tapasztalatain alapulnak. A felhasználót azonban nem mentik fel az alól, hogy saját felelősségére ellenőrizze az alkalmasságot és a felhasználás célját.

Az ebben a műszaki ismertetőben egyértelműen nem említett alkalmazásoknál fel kell venni a kapcsolatot a gyártóval. Az engedély nélküli alkalmazás saját kockázatra történik. Ez különösen más termékekkel való kombinálás esetén érvényes.

Új műszaki ismertető megjelenésével minden eddigi műszaki ismertető elveszíti érvényességét. A mindenkori legújabb megfogalmazás az interneten elérhető.

Gyártó: Sto SE & Co. KGaA Ehrenbachstr. 1
D - 79780 Stühlingen
Telefon: 07744 57-0
Telefax: 07744-57 -2178
infoservice@sto.com
www.sto.de

Kizárólagos magyarországi importőr:

Sto Építőanyag Kft. H-2330
Dunaharaszti, Jedlik Ányos utca 17.
Telefon: +36 24 510210
Telefax: +36 24 510216
info.hu@sto.com
www.sto.hu