

StoPrep Vapor

Kétkomponensű, kenhető és hengerehető alapozó

Jellemzés																									
Tulajdonságok	Víz-, tengervíz- és szennyvízálló.																								
Feldolgozás	Tixotróp, ezért veszteség nélkül alkalmazható.																								
Alkalmazási terület	Csak beltéri felhasználás. Nem szabad felhordani nedves vagy szennyezett alagra.																								
Műszaki adatok																									
Termékcsoport	Párafékező																								
Összetétel	A VdL-irányelv szerinti épületfesték: poliamin B komponens / epoxigyanta A komponens, éter, additív anyagok																								
Jellemző adatok	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Jellemző</th> <th>Szabvány/vizsgálati előírás</th> <th>Érték</th> <th>Egység</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sűrűség</td> <td>DIN 53-217</td> <td>1,00-1,10</td> <td>g/cm³ ¹⁾</td> </tr> <tr> <td>Páradiffúzió sd-érték</td> <td>DIN EN ISO 7783-2</td> <td>45-51</td> <td>m</td> </tr> <tr> <td>Páradiffúzió μ-érték</td> <td>DIN EN ISO 7783-2</td> <td>45000-56000</td> <td>²⁾</td> </tr> <tr> <td>Páradiffúzió tömegáram-sűrűség V</td> <td>DIN EN ISO 7783-2</td> <td>0,4-0,6</td> <td>g/(m²·d)</td> </tr> <tr> <td>Rétegvastagság</td> <td>DIN EN 1062-1</td> <td>450-560</td> <td>μm</td> </tr> </tbody> </table> <p>¹⁾ g/cm³ = kg/l ²⁾ Anyagsűrűséglet 3 réteg esetén kb. 900-950 g/cm³</p> <p>A mutatószámok megadásánál átlagos értékekről van szó. Termékeinkben természetes nyersanyagokat alkalmazunk, ezért az egyes szállítmányok valódi értéke csekély mértékben eltérhet, anélkül, hogy ezzel a termék alkalmazását befolyásolná.</p>	Jellemző	Szabvány/vizsgálati előírás	Érték	Egység	Sűrűség	DIN 53-217	1,00-1,10	g/cm ³ ¹⁾	Páradiffúzió sd-érték	DIN EN ISO 7783-2	45-51	m	Páradiffúzió μ-érték	DIN EN ISO 7783-2	45000-56000	²⁾	Páradiffúzió tömegáram-sűrűség V	DIN EN ISO 7783-2	0,4-0,6	g/(m ² ·d)	Rétegvastagság	DIN EN 1062-1	450-560	μm
Jellemző	Szabvány/vizsgálati előírás	Érték	Egység																						
Sűrűség	DIN 53-217	1,00-1,10	g/cm ³ ¹⁾																						
Páradiffúzió sd-érték	DIN EN ISO 7783-2	45-51	m																						
Páradiffúzió μ-érték	DIN EN ISO 7783-2	45000-56000	²⁾																						
Páradiffúzió tömegáram-sűrűség V	DIN EN ISO 7783-2	0,4-0,6	g/(m ² ·d)																						
Rétegvastagság	DIN EN 1062-1	450-560	μm																						
Feldolgozási tudnivalók																									
Alapfelület	Az alapfelület szilárd, száraz, tiszta, teherbíró, valamint leválasztó hatású rétegektől, kivirágzásoktól, leválasztó anyagoktól mentes kell legyen.																								
Az alapfelület előkészítése	Meg kell vizsgálni a meglévő rétegek teherbírását. A nem teherbíró rétegeket el kell távolítani.																								
Feldolgozási hőmérséklet	Feldolgozási és alaphőmérséklet alsó határa: +12°C																								
Keverési arány	A komponens : B komponens = 64 : 36 súlyrész																								
Anyag-előkészítés	<p>Az A és B komponens összekeverésekor a következőkre kell ügyelni:</p> <p>A B komponens (térhálósító) az A komponens (gyanta) edényébe kell önteni. A B komponens maradéktalanul ki kell kaparni az edényből, mivel pasztaszerű. Homogén konzisztencia elérése és az intenzív keverés érdekében lassú fordulátú, mechanikus keverőgéppel (max. 300 ford./perc) nagyon alaposan össze kell keverni. Az anyagot az edény oldaláról és aljáról is fel kell keverni, ügyelve arra, hogy az térhálósító egyenletesen eloszoljon. A keveréket addig kell keverni, míg homogén állapotú nem lesz (kb. 5 perc). A keverés során mindkét komponens hőmérséklete legalább 12 °C legyen.</p> <p>Nem szabad a szállítóedényből feldolgozni!</p> <p>Keverés után át kell önteni egy tiszta edénybe és még egyszer át kell keverni!</p>																								

StoPrep Vapor

Kétkomponensű, kenhető és hengerelhető alapozó

Anyagszükséglet	Cikk	Alkalmazás módja	Anyagszükséglet kb.
	A komponens	2 festés esetén	0,38 kg/m ²
	A komponens	3 festés esetén	0,57 kg/m ²
	B komponens	2 festés esetén	0,22 kg/m ²
	B komponens	3 festés esetén	0,33 kg/m ²
	A pontos anyagszükségletet az épületnél kell meghatározni.		
Feldolgozás	<p>A StoPrep Vapor felkeverés után hengerrel vagy ecsettel hordható fel. Vízszintes felületekhez szivacsgumi használata ajánlott; az anyagot ezután áthengerléssel egyenletesen el kell oszlatni.</p> <p>A reaktív műanyagok feldolgozása szempontjából a környezet hőmérséklete mellett az aljat hőmérséklete is döntő jelentőségű. A kémiai reakciók alacsonyabb hőmérsékleten lassabban mennek végbe, így megnövekszik a feldolgozási idő, az átvonhatóság ideje és a járhatóság ideje is. Egyidejűleg – a növekvő viszkozitás miatt – adott esetben megnő az anyagfelhasználás is. Magasabb hőmérsékleteken a kémiai reakciók felgyorsulnak, így a fenti idők ennek megfelelően lerövidülnek.</p> <p>A reagáló anyagok teljes megkötése érdekében az alapfelület átlagos hőmérséklete nem lehet kevesebb a feldolgozási és épülethőmérséklet alsó értékénél.</p> <p>Ügyelni kell a fazékidőre!</p> <p>A további rétegfelépítéshez tapadó alapozóként StoPrep Contact vagy StoSilent Quarz hordandó fel. Anyagszükséglet: kb. 0,6 kg/m² (lásd a műszaki ismertetőt).</p> <p>Átvonható kb. 6-24 óra múlva.</p> <p>Teljes kikeményedés: kb. 7 nap múlva.</p>		
A munkaeszközök tisztítása	StoDivers EV 100		
Raktározás			
Raktározási feltételek	Jól lezárva, száraz helyen kell tárolni.		
Raktározási idő	Minőségét az eredeti edényben megőrzi... (lásd a csomagoláson)		
Különleges tudnivalók			
Biztonság	<p>A komponens</p> <p>B komponens</p> <p>Ez a termék az érvényes EU irányelvek szerint megjelölésköteles. Az első beszerzésnél EG biztonsági adatlapot adunk. Kérjük, vegyék figyelembe a termék kezelésével, raktározásával és ártalmatlanításával kapcsolatos tájékoztatásokat.</p>		
GIS-KÓD	M-DF02F		
Kiadás száma	StoPrep Vapor/DE/DE/013		
Kiadás ideje	2003. 04. 11.		
	Olyan alkalmazásokhoz, melyeket ez a műszaki ismertető nem említ kifejezetten, ki kell kérni a Sto AG előzetes véleményét.		
	Az információk ill. adatok a szokásos alkalmazási célok ill. a szokásos felhasználásra való alkalmasság biztosítására szolgálnak.		