

Teknisk faktablad

StoCrete TK

Korrosjonsbeskyttelse for armering,
plastmodifisert, sementbundet



Karakteristikk

Anvendelse	<ul style="list-style-type: none"> • som korrosjonsbeskyttende maling for armeringsstål • metode 11.1 iht. EN 1504-9
Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> • polymerforsterket sementbundet korrosjonsbeskyttelse • meget god vedheft på armeringsstål • meget god korrosjonsbeskyttelse
Særskilte egenskaper / anmerkninger	<ul style="list-style-type: none"> • produktet oppfyller EN 1504-7 • bestanddel i StoCretec-systemene iht. reparasjonsanvisning 2001-10, ZTV-ING, ZTV-W LB 219

Tekniske data

Kriterium	Standard/forskrift	Verdi/enhet	Anvisning
Største kornstørrelse		0,4 mm	
Angitte karakteristiske verdier er gjennomsnittsverdier eller omtrentlige verdier. På grunn av bruk av naturlige råstoffer i våre produkter kan angitte verdier i enkelte leveranser avvike noe. Dette påvirker imidlertid ikke produktets egnethet.			

Underlag

Krav	<p>Krav til underlaget:</p> <p>Betongunderlaget må være bærekraftig og fritt for separerende, artsspesifikke eller artsfremmende substanser samt korrosjonsfremmende bestanddeler (f.eks. klorider). Mindre faste sjikt og slamkonsentrasjoner må fjernes.</p> <p>Fuktig iht. definisjonen i reparasjonsanvisning 2001-10.</p> <p>Armeringsstål:</p> <p>Renhetsgraden til det frittliggende armeringsstålet etter klargjøring av underlaget: Sa 2½ iht. EN ISO 8501-1.</p>
Forberedelser	<p>Underlaget må forberedes med egnede mekaniske metoder som f.eks. blåsing med fast blåsemedel eller høytrykksspyling (> 800 bar). Porer og hulrom må åpnes tilstrekkelig.</p> <p>Blås frittliggende armeringsstål</p>

Teknisk faktablad

StoCrete TK

Påføring

Påføringstemperatur Laveste påføringstemperatur: +5 °C
Høyeste påføringstemperatur: +30 °C

Bearbeidingstid StoCrete TK grå:
Ved +5 °C: ca. 90 minutter
Ved +23 °C: ca. 60 minutter
Ved +30 °C: ca. 45 minutter
StoCrete TK lysegrå:
Ved +5 °C: ca. 120 minutter
Ved +23 °C: ca. 90 minutter
Ved +30 °C: ca. 60 minutter

Blandingsforhold 5 kg materiale iht. beskrivelsen : 0,9–1,0 l vann = 1,0 : 0,18–0,20 vektdele

Klargjøring av materialet

1. Hell opp vann og tilsett tørrmørtel.
2. Bland i ca. 2 minutter.
3. La modne i ca. 3 minutter.
4. Etterbland i ca. 0,5 minutter.

Rør om igjen når materialet ikke lenger kan strykes ut.

Forbruk	Anvendelsesmåte	Forbruk ca.	
	pr. sjikt avhengig av armeringsstålets Ø	0,13–0,20	kg/m

Materialforbruket avhenger blant annet av påføring, underlag og konsistens. De angitte forbruksverdiene er kun veiledende. Ved behov fastsettes mer eksakte forbruksverdier basert på objektets forhold.

Oppbygging

1. Fjern rust fra armeringen
2. Korrosjonsbeskyttelse i 2 eller 3 arbeidsomganger med StoCrete TK grå og StoCrete TK lysegrå

Teknisk faktablad

StoCrete TK

Påføring

pensel

Ved manuelt reprofileringsarbeid.

1. Klargjøring av underlaget

Fjern rust fra frittliggende armeringsstål iht. DIN EN ISO 12944-4 til renhetsgrad Sa 2½. Det avrustede armeringsstålet må være støv- og fettfritt.

2. Korrosjonsbeskyttelse

Umiddelbart etter at rusten er fjernet fra armeringsstålet iht. DIN EN ISO 12944, del 4 påføres StoCrete TK i to arbeidsomganger.

Armeringen belegges jevnt og heldekkende med pensel.

Ventetiden mellom de enkelte arbeidsomgangene er 4,5 timer ved normal temperatur.

Korrosjonsbeskyttelsen må være såpass herdet på armeringsstålet slik at den ikke løsner ved 2. arbeidsomgang.

1. arbeidsomgang: StoCrete TK grå

2. arbeidsomgang: StoCrete TK lysegrå

3. Reprofilering med StoCrete GM, StoCrete GM QS eller StoCrete SM iht. gjeldende teknisk faktablad.
eller

3. Mineralsk heftslemme

Etter en ventetid på 4,5 timer kan heftslemmen StoCrete TH 200 eller StoCrete TH 250 påføres på det klargjorte underlaget iht. teknisk faktablad.

4. Reprofilering

Deretter utføres reprofilering med ferdig blandet mørtel StoCrete TG 202, StoCrete TG 203, StoCrete TG 204 eller StoCrete TG 252, StoCrete TG 254 på den ferske heftslemmen iht. gjeldende teknisk faktablad.

Ved reprofileringsarbeid, sprøytepåføring med tørrsprøytemørtel eller våtsprøytemørtel.

1. Forbehandling av underlaget

Fjern rust fra frittliggende armeringsstål iht. DIN EN ISO 12944-4 til renhetsgrad Sa 2½. Det avrustede armeringsstålet må være støv- og fettfritt.

2. Korrosjonsbeskyttelse

Umiddelbart etter at rusten er fjernet fra armeringsstålet iht. DIN EN ISO 12944, del 4 påføres StoCrete TK i tre arbeidsomganger med SPCC-påføring.

Armeringsstålet belegges jevnt og heldekkende med pensel.

Ventetiden mellom de enkelte arbeidsomgangene er 4,5 timer ved normal temperatur.

Teknisk faktablad

StoCrete TK

Korrosjonsbeskyttelsen må være såpass herdet på armeringsstålet slik at den ikke løsner ved etterfølgende arbeidsomgang.

1. arbeidsomgang: StoCrete TK grå
2. arbeidsomgang: StoCrete TK lysegrå
3. arbeidsomgang: StoCrete TK grå

3. Reprofilering
 Reprofilering med tørrsprøytemørtel StoCrete TS 100, StoCrete TS 102 eller StoCrete TS 108 iht. gjeldende teknisk faktablad eller

3. Reprofilering med våtsprøytemørtel StoCrete TS 200, StoCrete TS 203, StoCrete TS 250 eller StoCrete LM iht. gjeldende teknisk faktablad.

Rengjøring av verktøy	Rengjør med vann umiddelbart etter bruk, herdet materiale kan kun fjernes mekanisk.
------------------------------	---

Anvisninger, anbefalinger, spesielt, øvrig	Ytelseserklæringen(e) er tilgjengelig i det tekniske infosenteret til StoCretec. Generell arbeidsanvisning på www.stocretec.de samt i vedlegg til gjeldende teknisk håndbok.
---	--

Leveranse

Forpakning	sekk
-------------------	------

Lagring

Lagringsforhold	Lagres tørt og frostfritt.
------------------------	----------------------------

Lagringstid	I originalforpakning frem til ... (se forpakning). Dette produktet er kromatredusert.
--------------------	---

Beste kvalitet i uåpnet originalforpakning garanteres frem til lagringstiden utløper. Chargenummerets første tall er siste tall i årstallet. Andre og tredje tall angir ukenummer. Eksempel: 1450013223 – minst holdbar t.o.m. uke 45 i år 2021. Se prislisten for ytterligere forklaringer.

Sertifikater/godkjenninger

Z-74.11-91	SPCC system for modellerbar mørtel StoCrete TS 203 for reparasjon av lager-, fyllings- og omlastingsanlegg Generell byggteknisk godkjenning
------------	--

Merking

Produktgruppe	Korrosjonsbeskyttelse
----------------------	-----------------------

Teknisk faktablad

StoCrete TK

Sikkerhet

Produktet er merkepliktig iht. gjeldene EF-forordning.
Sikkerhetsdatablad fås ved første ordre.
Hensynte informasjonen om produkthåndtering, lagring og avfallshåndtering.

Særskilte opplysninger

Informasjonen eller dataene i dette tekniske faktabladet har til formål å sikre normal bruk og egnethet, og er basert på vår kunnskap og erfaring. De fritar imidlertid ikke brukeren fra eget ansvar for å kontrollere egnethet og bruk.
Anvendelser som ikke er uttrykkelig nevnt i dette tekniske faktabladet får kun utføres etter samråd. Uten samtykke handler brukeren på eget ansvar. Dette gjelder spesielt for kombinasjoner med andre produkter.

Ved publisering av et nytt teknisk faktablad opphører gyldigheten til tidligere utgivelser. Den siste utgaven finnes tilgjengelig på internett.

Sto Norge AS
Snipetjernveien 4
N - 1405 Langhus
Telefon: 66 81 35 00
info.no@sto.com
www.sto.no