

<b>Produktbeschreibung</b>	Epoxydharz-Kombination aus Harz, Härter und Füllstoff	
<b>Anwendungsgebiete</b>	selbstverlaufende Fußbodenbeschichtung für den industriellen Einsatz oder als Fliesenersatz in Schichtdicken von 2-6 mm	
<b>Eigenschaften</b>	vorzügliche Haftung auf Beton, Mörtel, Steinzeug, Klinkern, Faserbeton etc. hohe Abrieb- und Stoßfestigkeit schwerstem Rollverkehr gewachsen öl- und fettbeständig schwindet nicht übt keine korrosiven Einflüsse auf Metalle oder andere Materialien aus widerstandsfähig gegen viele Chemikalien und Lösungsmittel. rasches Erhärten	
<b>Technische Daten</b>	Farbton	grau 7030, RAL-Töne auf Anfrage
	Dichte Fertigmischung	ca. 1,79 kg/cm <sup>3</sup>
	Druckfestigkeit (DIN 1048)	ca. 72 N/mm <sup>2</sup>
	Biegezugfestigkeit (DIN 1048)	ca. 37 N/mm <sup>2</sup>
	Zugfestigkeit	ca. 20 N/mm <sup>2</sup>
<b>Ergiebigkeit</b>	ca. 1,79 kg je m <sup>2</sup> und mm Schichtdicke	
<b>Lieferviskosität</b>	viskos	
<b>Trocknung</b>	Topfzeit	30-60 Minuten bei 20 °C
	Härtezeit	12-24 h
	Endgültige Aushärtezeit	bis 7 Tage
	Die Topfzeit wird stark durch die Umgebungstemperatur beeinflusst.	
<b>Temperaturbeständigkeit</b>	ca. 60 °C je nach Pigmentierung	
<b>Lagerstabilität</b>	ca. 12 Monate in geschlossenen Gebinden bei kühler und trockener Lagerung	
<b>Gebinde</b>	15 kg, 25 kg	
<b>Verdünnung</b>	Stressaa darf nicht verdünnt werden. ! Arbeitsgeräte werden mit 1+1 Verdünnung gereinigt.	
<b>Oberflächenvorbereitung</b>	Untergrundbeschaffenheit	Sauber, öl- und fettfrei, frei von Teer und Bitumen, trocken. Alle schlecht haftenden Teile sind zu entfernen.

Es ist empfehlenswert, den Untergrund vor der Beschichtung abzustrahlen (z. B. System Blastrac). Schmutzverseuchung ist durch Substanzfräsen zu entfernen.

## Voranstrich

Stressaa VA (Voranstrich).  
 Harz und Härter werden gut mit  
 Maschinenrührer vermischt  
 (von Hand entsprechend länger).  
 Die fertige Mischung wird mit  
 dem Pinsel kräftig in den  
 Untergrund eingerieben.  
 Danach muss innerhalb von  
 5-45 min (je nach Temperatur)  
 der Auftrag der Beschichtung  
 erfolgen.

## Verarbeitungseinstellung

Zuerst werden Harz und Härter gut gemischt.  
 Danach wird der Füllstoff vorgelegt und die vorgemischten  
 Komponenten 1 + 2 unter Rühren zugesetzt, bis eine  
 homogene Masse entsteht.  
 Die fertige Mischung wird nun gleichmäßig auf die Fläche  
 gegossen und mit einem Zahnpachtel an alle Stellen verteilt.  
 Durch die Wahl des Zahnpachtels wird die Schichtdicke  
 beeinflusst.  
 Lufteinschlüsse sind mit einer Stachelwalze aus der  
 aufgezogenen Beschichtung zu entlüften.

Verarbeitungstemperatur	mind. 10 °C
Objekttemperatur	mind. 5 °C über Taupunkt
rel. Luftfeuchtigkeit	nicht über 85 %

## Sicherheitsangaben

Flammpunkt	Harz	ca. 130 °C
	Härter	ca. 194 °C
Gefahrenklasse	-	
Transportvorschriften	-	
Kennzeichnung	bitte dem EG-Sicherheits- datenblatt entnehmen	

**Verwendungsvorschläge**

Vor dem Beschichtungsaufbau müssen unbedingt die Oberflächenvorbereitungen durchgeführt werden.

Industrieboden weitgehend eben	1 x 0,2 kg Stressaa VA 1 x 1,8 kg Stressaa SV absanden 1 x 3,6 kg Stressaa SV (4 mm Zahn)
Industrieboden mit Fehlstellen	1 x 0,2 kg Stressaa VA absanden Fehlstellen mit Stressaa AM füllen 1 x 1,8 kg Stressaa SV (2 mm Zahn) absanden 1 x 3,6 kg Stressaa SV (4 mm Zahn)

**Hinweise**

Wichtig! Die Mischungstemperatur der einzelnen Komponenten darf nicht unter 15 °C sinken.  
Sofort nach Gebrauch Werkzeuge und Geräte mit OELLERS Nitroverdünnung reinigen.