

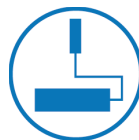
STAUF

— seit 1828 —



STAUF VEP 195

2K-epoxy primer og fugtspærre og fugtspærre uden opløsningsmiddel og vand



GISCODE
RE I

TEKNISK DATABLAD

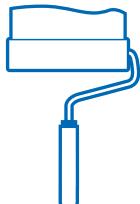
Produktnummer	✓	116120
Særlige kendetegn	✓ ✓ ✓	Forstærker underlaget Trækker godt ind Dampbremse på underlag med restbyggefugt
Anvendelsesområde	✓ ✓ ✓ ✓	Dampbremse på cementafretningslaget indtil det har en restfugtighed på maks. 5 CM-% (6 vægt-%) Primning forud for limning med STAUF, PUK-, SPU- eller SMP-parketlim Som primer der afsendes med 2,5 - 3 kg oventør sand forud for spartelarbejde med STAUF spartelmasse Primning forud for spartelarbejde med STAUF spartelmasse (med STAUF VDP 160 som vedhæftningslag) maks. 10 mm
Egnede underlag	✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓	Støbeasfalt Beton C25 / 30 iht. DIN 1045 (ru overflade) Calciumsulfat (flyde) afretningslag (ikke som dampbremse) Træundergulve (parket, gulvbrædder) Spånplader V100 (E1), OSB-plader Sten, keramik, terrazzo, fliser Ubehandlede gipsfiberplade Massivt gulv CT-35 iht. DIN 18560, del 3 (skridsikker overflade) Cement baserede underlag Cement baserede underlag, betonsokler med øget restfugtighed
Produktgenskaber	✓ ✓ ✓	Sikkert vedhæftning på forskellige materialer Let at påføre Reducering af vanddamp diffusionshastighed på underlag med restfugt

Forbrug pr. m ²	✓	400g ved påføring med rulle
Farve	✓	Farveløs
Holdbarhed af en færdig blanding	✓ ✓	Ca. 30 min. ved 30 °C Ca. 45 min. ved 20 °C
Ekstra henvisning 1	✓ ✓ ✓	Under påføring af det andet lag STAUF VEP 195 som dampbremse, forbrug til ca. 250 g/m ² Forud for limning med reaktivlim (PUK-, SPU-, SMP- og EP-række): Ud over det angivne vedrørende tidsrum imellem primning og limning, er de klimatiske forhold (temperatur og luftfugtighed) ved afsanding obligatoriske og nødvendige. Ved direkte pålimning med reaktivlim (PUK-, SPU-, SMP- og EP-række): Hvis primningen efter en minimum tørretid på 24 timer klæber lidt skal overfladen på VEP 195 slibes jævn.
Forarbejdningstemperatur	✓	Min. 15 °C, maks. 75 % Rel. Luftfugtighed, fortrinsvis maks. 65 % Rel. Luftfugtighed
Tørretid	✓	Ca. 16 Timer ved 20 °c og 50 % rel. Luftfugtighed
Farekode transport	✓	9
Holdbarhed	✓	12 måneder
Giscode	✓	RE1
Emballagestørrelser	✓ ✓	3 kg hullågs metalbeholder 10 kg hullågs metalbeholder
Bestanddele komponent A	✓	2
Bestanddele komponent B	✓	1
Farekode Transport 2K	✓	8
Transport UN-nummer	✓	3082, 2735



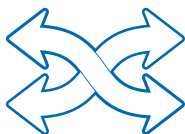
KONTROL AF UNDERLAG

Test underlaget inden udlægning iht. DIN 18356, DIN 18365 eller DIN 18367. Underlaget skal bl.a. være tryk- og trækfast, fri for revner, tilstrækkelig overfladefast, permanent tør, jævnt, rent og fri for slipmidler, sinterlag etc. Overfladens porøsitet og grip skal også vurderes. Fugtighedsindholdet og sugeevnen af cement(svømme)- og calciumsulfat(flyde) afretningslag samt rumtemperatur, rumluftfugtighed og underlagstemperatur skal kontrolleres. Calciumsulfat (flyde) afretningslag og magnesit-afretningslag må være permanent tørre, på restfugtige cement baserede underlag kan bruges STAUF grunding som dampbremse. Den maksimalt tilladte restfugt ligger for cement på 5 CM-%, ved dette produkt også for beton 6 vægt-%.



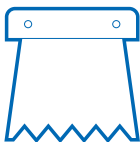
FORBEREDELSE AF UNDERLAGET

Forberedelsen af underlaget skal sikre, at dette er klar til udlægning, altså at det især er rent, overfladefast, har grip, evt. sugende, jævnt, permanent tørt og uden revner. Der skal, alt efter art og tilstand af underlaget, udføres en mekanisk forbehandling af dette (fejning, støvsugning, maskinel børstning eller slibning, fræsning, slyngrensning). Revner og fuger, undtagen ekspansionsfuger eller på anden måde konstruktionsbetinget, skal lukkes kraftsluttende med STAUF revnelim og bølgesøm. Huller og fordybninger kan fyldes med en standfast STAUF spartelmasse.



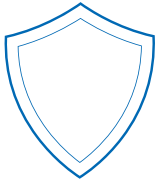
SAMMENBLANDING AF KOMPONENTERNE

Komponenterne blandes sammen: Gennembryd den øverste og den nederste del (hullåget) flere gange med en stor skruetrækker el.lign. og lad hærdere flyde fuldstændig ind i den øverste del (indeholder harpikskomponenter) (ca. 2 min.). Først herefter fjernes det tømte låg. Begge komponenter blandes ved hjælp af boremaskine eller elektrisk røremaskine (ca. 600-800 omdrejninger/min.), indtil blanding har en jævn farve (men i det mindste 2 min). Vær opmærksom på at massen bliver fuldstændigt blandet ved bunden og væggene. Bland altid en fuldstændig mængde i beholderen til at bevare den rigtige blanderforhold. Temperaturen for begge komponenter skal under blandingen ligge på min. 15 °C.



FORARBEJDNING

Den færdigt blandede primning påføres én gang med et dertil velegnet værktøj indenfor den angivne forarbejdningsperiode. Sørg for at undgå pyttedannelse. Umiddelbart efter påføringen af primningen strøes der rigeligt tørt STAUF kvartsand (granulering 0,4 - 0,8 mm, forbrug ca. 2,5 - 3 kg/m²) ud over fladen. Ved brug af STAUF epoxidharpiks-primning som dampspærre lægges ingen sand i første lag. Der lægges tidligst 12 timer senere og senest 48 timer senere et andet lag, der så strøes med sand umiddelbart efter det er påført. Efter tidligst 24 timer kan der overskydende sand fjernes og suges op. Den afsandede overflade kan nu spartles med STAUF spartelmasse eller limes direkte med STAUF, PUK-, SPU- eller SMP-lim. Indenfor min. 24 timer og maks. 72 timer efter påføring kan primningen limes med PUK-, SPU eller SMP-lim uden forinden at være blevet overdrysset med sand. Primningen må forud for enhver form for bearbejdning ikke længere være klistret. Indenfor min. 24 timer og maks. 72 timer efter tørringen af epoxidharpiksen kan der påføres STAUF VDP 160 som hæftegrundering i stedet for sand.



ANSVARSBEGRÆNSNING

Ovenstående data svarer til det aktuelle udviklingsniveau. De skal i alle tilfælde betragtes som ikke bindende, da vi ikke har nogen indflydelse på udlægningen og da betingelserne for udlægningen er forskellige fra sted til sted. Krav fra disse data er således udelukket. Det samme gælder også for den gratis og uforbindende handels og tekniske rådgivningsservice. Derfor anbefaler vi, at udføre tilstrækkelig mange selvforsøg for at konstatere, om produktet egner sig til det påtænkte anvendelsesformål. Med offentliggørelsen af disse udførelser mister alle forudgående tekniske informationer (Datablade, opbygningsanbefaling og andre til lignende formål bestemte udførelser) deres gyldighed.

STAUF KLEBSTOFFWERK GMBH. Oberhausener Str. 1 . 57234 Wilnsdorf . Germany

Fon: +49 (0) 2739 301-0 . Fax: +49 (0) 2739 301-200 . Email: info@stauf.de