

STIX P956 2K

PU-KLEBSTOFF 2K FÜR ELASTISCHE BELÄGE

TECHNISCHES MERKBLATT

SMARTE PRODUKTVORTEILE

- hohe Festigkeit
- lösemittelfrei
- hohe Scherfestigkeit

ANWENDUNGSBEREICHE

Zweikomponenten-Klebstoff für Gummibeläge nach DIN EN 1817 mit profilierter Oberseite und glatter oder strukturierter Rückseite sowie für Linoleumbeläge. Wegen der guten Haftung an Beton, Stein, Keramik, Faserzement, PVC-Materialien, Styropor®, Stahl, Aluminium, Bau- und Holzwerkstoffplatten uvm. kann STIX P956 2K auch in weiterem Umfang zur Verklebung dieser Materialien eingesetzt werden.

VORBEREITUNG DES UNTERGRUNDES

Der Untergrund muss entsprechend den Forderungen der DIN 18365 "Bodenbelagsarbeiten" oder den jeweiligen Normen des Anwendungsbereiches insbesondere eben, dauertrocken, sauber, rissfrei, zug- und druckfest sein. Der Untergrund muss gegen aufsteigende Feuchtigkeit und drückendes Wasser gemäß den DIN-Vorschriften abgesperrt sein. Saubere und trockene Klebeflächen sind Voraussetzung, auch bei der Verklebung anderer Materialien. Metalle sind zu entrostern bzw. zu entfetten. Saugende Untergründe u. a. Beton, Zementestrich mit HYTEC E730 XTREM oder HYTEC P510 RENORAPID (beides muss abgesandet werden) vorbehandeln.

VERARBEITUNG

Harz- und Härterkomponente sind in den Originalgebinden im richtigen Mischungsverhältnis aufeinander abgestimmt. B-Komponente vollständig der A-Komponente zusetzen und gründlich mischen – mit einem geeigneten Rührwerk – bis eine gleichmäßige Farbe vorhanden ist. Anschließend wird der Klebstoff innerhalb der Topfzeit mit einem Zahnpachtel auf den Untergrund aufgetragen und der Bodenbelag in das Klebstoffbett eingelegt und gründlich angerieben. Aus den Fugen austretenden Klebstoff sofort, am besten mit Bohnerwachs, entfernen. Bei anderen Verklebungen Materialien zunächst fixieren.

Beachten Sie auch die Hinweise der Belaghersteller.



ARBEITS- UND UMWELTSCHUTZ

Hinweise zum Arbeits- und Umweltschutz entnehmen Sie bitte dem aktuellen Produktsicherheitsdatenblatt.

ENTSORGUNG

Produktreste möglichst sammeln und weiter verwenden. Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Restentleerte, ausgekrazte bzw. tropffreie Kunststoffgebinde sind recyclingfähig (Universal Packaging GmbH). Gebinde mit flüssigem Restinhalt sowie gesammelte, flüssige Produktreste sind Sonderabfall. Gebinde mit ausgehärtetem Restinhalt sind Baustellenabfall/Hausmüll.

LAGERUNG

Vor Frost schützen! 12 Monate lagerfähig.

LIEFERFORM

Art.-Nr.: 30615713 6-kg Einheit
 Art.-Nr.: 30616197 8-kg Einheit

EMPFOHLENE SPACHTELZAHNUNG



Mit diesen Hinweisen wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen nach bestem Wissen beraten. Eine Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Eigenversuche durchführen. Leichte Verfärbungen bei Dichtstoffen unter UV-Einstrahlung möglich. Geringe Farbschwankungen zwischen Chargen produktionstechnisch bedingt. Für die absolute Farbtreue wird keine Garantie übernommen. Objektbezogenes chargengleiches Material verwenden. Unser technischer Beratungsdienst steht Ihnen zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Ausgaben ungültig.

Ausgabe: 05.20

Bostik GmbH
 An der Bundesstraße 16 · D-33829 Borgholzhausen
 Tel.: +49 (0)5425 801-0 · Fax: +49 (0)5425 801-140
 E-Mail: info.germany@bostik.com
www.bostik.de

TECHNISCHE ANGABEN UND DATEN	
Basis	Polyurethan, lösemittelfrei
Farbe	Mischfarbe: gelb Komp. A.: grau-weiß Komp. B.: braun
Viskosität	pastös, streichfähig
Spez. Gewicht	1,7 g/cm ³ (Komp. A + Komp. B)
Mischungsverhältnis	Komp. A : Komp. B = 6,5 : 1 Gew.-Teile
Topfzeit	ca. 45 Minuten bei + 20 °C
Einlegezeit (+23 °C/50 % re. F.)	innerhalb von 10 Minuten nach Klebstoffauftrag
Verarbeitungsbedingungen	Untergrundtemperatur mind. + 15 °C; Lufttemperatur mind. + 18 °C. Nicht über 75 % relative Luftfeuchte. Bei starker Sonneneinstrahlung sind Fenster im Voraus zu beschatten um Untergrund und Klebstoff gegen zu starkes Aufwärmen zu schützen.
Empfohlene Spachtelzahnung	<u>Gummibeläge mit geschliffener Belagrückseite:</u> TKB-Zahnform A2 Verbrauch: 400 - 450 g/m ² . <u>Gummi-Noppenbeläge und Linoleumbeläge:</u> TKB-Zahnform B1 Verbrauch: 500 - 750 g/m ² . <u>Gummibeläge mit strukturierter Rückseite:</u> TKB-Zahnform C1 / Pajarito 21 Verbrauch: 1000 - 1200 g/m ² .
Härtung bei Raumtemperatur	Bei + 20 °C in der Regel nach 12 Std. ausreichend ausgehärtet; endgültig nach ca. 7 Tagen.
Oberflächenbehandlung	Frühestens nach 24-48 Stunden, je nach Saugfähigkeit des Untergrundes und Raumklima
Eignung bei Stuhlrollenbelastung (Rollen nach DIN EN 12529)	Ja
Eignung auf Fußbodenheizung	Ja - entsprechende Merkblätter und ergänzende Hinweise des Zentralverbandes des deutschen Baugewerbes beachten.
Reinigung	Für nicht ausgehärtetes Material: Solvent 300 , Niboclean Pro. Abgebundener Klebstoff kann nur maschinell entfernt werden.
Giscode	RU 1 - lösemittelfreie Polyurethan-klebstoffe/ -Vorstriche
GEV-Emicode	EC1 - sehr emissionsarm

BOSTIK HOTLINE

Smart help

+ 49 (0) 5425 801-0

Bostik GmbH
 Steinabrücklerstraße 48 · A-2752 Wöllersdorf
 Tel.: +43 (0) 26 33 41 39 92 15
 E-Mail: info.austria@bostik.com
www.bostik.de