

STAUF

seit 1828



STAUF GS

Ausgleichsmasse auf Calciumsulfat-Basis



Technisches Merkblatt

Artikelnummer ✓ 133210

Besondere Merkmale ✓ leichtverlaufende Spachtel- und Nivelliermasse
✓ porenarme Oberfläche
✓ spannungsarm
✓ geschmeidig bei der Verarbeitung

Anwendungsbereich ✓ geeignet unter elastischen/textilen Belägen und Mehrschichtparkett

Geeignete Untergründe ✓ Abgesandeter Gussasphalt
✓ Beton C25 / 30 nach DIN 1045 (griffige Oberfläche)
✓ Calciumsulfat(fließ)estriche
✓ Holzunterböden (Parkett, Dielen)
✓ Magnesit- und Steinholzestriche
✓ Unbeschichtete Gipsfaserplatten
✓ Zementestriche
✓ Hohlböden

Geeignete Vorstriche ✓ STAUF VDP 130
✓ STAUF VPU 155 S + STAUF Quarzsand
✓ STAUF D 54
✓ STAUF VDP 160
✓ STAUF VEP 195 + STAUF Quarzsand
✓ STAUF WEP 180 + STAUF Quarzsand

Produkteigenschaften ✓ ab 1 mm stuhlrollengeeignet nach DIN 12529
✓ für Fußbodenheizung geeignet
✓ pumpfähig
✓ selbstverlaufend

Farbe ✓ hellgrau

Verbrauch in g/m² je mm Schichtdicke ✓ 1500g pro mm Schichtdicke

Begehrbar ✓ nach ca. 3 Std. bei 20 °C, max. 65% rel. Luftfeuchtigkeit

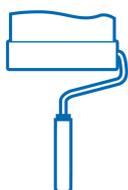
Verlegereif	✓ 24 Std. (bei 3 mm Schichtdicke:) bei 20 °C, max. 65% rel. Luftfeuchtigkeit
zusätzliche Hinweise 1	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ab 4 mm Schichtdicke Messung mit CM-Gerät erforderlich. Sollwert kleiner gleich 0,5 CM% bzw. 80% KRL. ✓ ohne brennbare Bestandteile nach DIN 4102: A1 und DIN EN 13501: A1fl ✓ unter Mehrschichtparkett mindestens 3 mm Schichtdicke und bei Verklebung mit elastischen oder hartelastischen STAUF Parkettklebstoffen
Verarbeitungsraumklima	✓ mind. 18 °C, max. 75% rel. Luftfeuchtigkeit, vorzugsweise max. 65% rel. Luftfeuchtigkeit
Transportanforderungen	✓ trocken
Lagerbedingungen	<ul style="list-style-type: none"> ✓ trocken ✓ kühl
Haltbarkeit	✓ 9 Monate
Giscode	✓ CP1
Emicode	✓ EC1 plus
Verfügbare Gebindegrößen	✓ 25 kg Papiersack
Schichtdicke	<ul style="list-style-type: none"> ✓ 1–20 mm ohne Zuschläge ✓ 11–30 mm mit Zuschlägen
Verarbeitungszeitraum	✓ ca. 30 Min. bei 20 °C und 65 % rel. Luftfeuchtigkeit
Mischungsanteil Komponente A	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Schichtdicke 1–20 mm: 25 kg Spachtelmasse ✓ Schichtdicke 11–20 mm: 25 kg Spachtelmasse und 16 kg Quarzsand
Mischungsanteil Komponente B	✓ 6 Liter Wasser

UNTERGRUNDPRÜFUNG



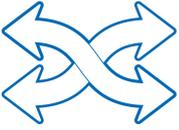
Den Untergrund vor der Verlegung gemäß DIN 18356 und DIN 18365 prüfen. Der Untergrund muss u.a. druck- und zugfest, rissfrei, ausreichend oberflächenfest, dauertrocken, eben, sauber und frei von Trennmitteln, Sinterschichten etc. sein. Porosität und Griffigkeit der Oberfläche sind ebenfalls zu beurteilen. Der Feuchtegehalt und die Saugfähigkeit von Zement(fließ)- und Calciumsulfat(fließ)estrichen sowie Raumtemperatur, Raumluftfeuchtigkeit und Untergrundtemperatur sind zu prüfen.

UNTERGRUNDVORBEREITUNG



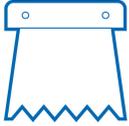
Durch die Untergrundvorbereitung ist sicherzustellen, dass der Untergrund belegereif wird, also insbesondere sauber, oberflächenfest, griffig, ggf. saugfähig, eben, dauertrocken und rissfrei ist. Eine mechanische Vorbehandlung des Untergrundes (Abkehren, Absaugen, maschinelles Bürsten, An- oder Abschleiff, Fräsen, Kugelstrahlen) ist je nach Art und Zustand des Untergrundes durchzuführen. Risse und Fugen, außer Dehnungsfugen oder anderweitig konstruktionsbedingt, sind mit STAUF Gießharz und Estrichklammern kraftschlüssig zu verschließen. Löcher und Vertiefungen können mit einer standfesten STAUF Spachtelmasse gefüllt werden. Zur Reststaubbildung und Verbesserung der Haftung, muss der Untergrund mit der entsprechenden STAUF Grundierung vorbehandelt werden.

ANMISCHEN DER KOMPONENTEN



In ein sauberes Anrührgefäß die laut Mischungsverhältnis angegebene Menge Wasser (sauber und kalt) geben. Den vollständigen Inhalt des Gebindes unter gleichmäßigem Rühren zugeben. Zum Anmischen ein elektrisches Rührwerk mit ca. 600 bis 800 U/Min mit Wendelrührer oder großem Flügelrührer einsetzen. So lange mischen, bis eine homogene Masse entstanden ist. Noch zwei weitere Minuten rühren, eine Minute warten und die Masse anschließend nochmals eine Minute rühren (Gilt NICHT für standfeste Spachtelmassen). Für armierte Spachtelmasse: Nach dem ersten Anrühren 1 Beutel (250 g) STAUF Armierungsfasern einstreuen und nochmals 2 Min. rühren.

VERARBEITUNG



Die selbstverlaufende Masse innerhalb der angegebenen Verarbeitungszeit verarbeiten. Die Masse aus dem Anrührgefäß nicht auf eine Stelle ausgießen, sondern durch Positionswechsel während des Ausgießvorgangs auf eine Fläche von ca. 2 x 2 m verteilen. Durch Einsatz eines Rakels oder einer Glättkelle kann die gewünschte Schichtdicke angepasst werden. Spachtelmasse mit einer Stachelwalze entlüften. Die selbstverlaufende Masse bedarf ansonsten keiner weiteren mechanischen Verteilung und bildet selbständig eine ebene Oberfläche aus. Niedrigere Temperaturen oder höhere relative Luftfeuchten verzögern das Erreichen der Belegereife. Die Masse vor direkter Sonneneinstrahlung und Zugluft schützen, da sie hydraulisch abbindet. Vor Aufbringen einer weiteren Spachtelmassenschicht mit STAUF Dispersionsgrundierung für Spachtelmassen zwischengründieren. Die maximale vorgegebene Schichtdicke darf bei zweilagiger Spachtelung nicht überschritten werden. Die Dicke der zweiten Schicht darf nicht höher sein als die der ersten Schicht. Spachtelmassen vor direkter Verklebung nicht grundieren. Bei Span- und OSB-Platten sind Schichtdicken bis max. 5 mm zulässig. Auf schlecht saugfähigen Untergründen und unter elastischen Belägen mind. 2 mm Schichtdicke.

HAFTUNGSBEGRENZUNG



Die vorstehenden Angaben entsprechen dem derzeitigen Entwicklungsstand. Sie sind in jedem Fall als unverbindlich zu betrachten, da wir keinen Einfluss auf die Verlegung haben und die Verlegevoraussetzungen örtlich unterschiedlich sind. Ansprüche aus diesen Angaben sind daher ausgeschlossen. Dasselbe gilt auch für den kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten kaufmännischen und technischen Beratungsdienst. Wir empfehlen daher, ausreichende Eigenversuche durchzuführen und selbst festzustellen, ob sich das Erzeugnis für den vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Mit Erscheinen dieser Ausführungen verlieren alle vorhergehenden technischen Informationen (Merkblätter, Verlegeempfehlungen und sonstige, für ähnliche Zwecke bestimmte Ausführungen) ihre Gültigkeit.

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

18.04.2024 - 17:02:24