

# STA CLINE-V1

## Matversterkte lining, gebaseerd op krimprijve vinylester: hoge resistentie

### Beschrijving

**STA CLINE-V1** is het uiterst resistent, hydrofoob en krimprijv, matversterkt composiet lining, voor de duurzame bescherming van een grote variëteit van constructies (beton, staal, ...). Het combineert hoge chemische en thermische resistentie met hoge slijt- en slagvastheid.

**STA CLINE-V1** is standaard grijs ( $\pm$  ral 7001) of neutraal ( $\pm$  bleek) met een half-glanzend aspect. 'Neutraal' kan op de werf ingekleurd worden met specifieke **STACPIGMENT-Kleuren**.

**STA CLINE-V1** is een 1-c systeem, gebaseerd op bisfenol-A vinylresters van de hoogste kwaliteit, die polymeriseren via styreenbruggen, door een vrij radicaal katalytische reactie, opgestart met specifieke initiatoren (zie Het verhaal van V). Door een speciaal ontwikkelde technologie is het gemodificeerd tot krimprijv.

**STA CLINE-V1** heeft > 95 %gewicht vaste stof gehalte en dus een zeer lage VOC emissie. Het is versterkt met glas- of synthetische matten en vliezen, voor horizontale en verticale applicaties (2 tot 6 mm).

**STA CLINE-V1** wordt standaard toegepast met 2 glasmatten van 300 gram/m<sup>2</sup> en 1 glasvlies, boven een primer.

**STA CLINE-V1** gecombineerd met een compatibele primer en/of topcoat, afhankelijk van de specifieke vereisten, creëert maximale duurzame bescherming (zie Typische Systeemopbouw beton & metaal), vb.:

|                             |      |  |
|-----------------------------|------|--|
| <b>STA CLINE-V1-Resin</b>   | 1-c* | 'auto-primer'  |
| <b>STACPRIMER-V1</b>        | 1-c* | vinylester primer  |
| <b>STACPRIMER-U1-HISO</b>   | 1-c  | urea universele primer 'High Solids'                     |
| <b>STACPRIMER-U1-ALUMIO</b> | 1-c  | urea universele primer 'Alumina-MIO'                     |
| <b>STACPRIMER-U1-ZIMIO</b>  | 1-c  | urea staalprimer 'Zink-MIO'                              |
| <b>STACCOAT-V1</b>          | 1-c* | vinylester universele coating levensmiddelen certificaat |

\*: 1-component + initiatoren

### Zijn voordelen zijn

#### 1. Krimprijv, gemodificeerd vinylester

- > Half-glanzend aspect, zonder blaasvorming, schilferen of barsten
- > Zeer hoog vaste stofgehalte, zeer weinig VOC emissie
- > Krimprijve uitharding: laat "onbepaalde" laagdikte toe, zonder creatie van spanning
- > Thermische expansie vergelijkbaar met die van beton: spanningsvrij op lange termijn
- > Scheuroverbruggende eigenschappen
- > Resistent tegen zeer agressieve chemicaliën: pH 1-13
- > Piek temperatuur: - 40 tot + 150°C
- > Hoge slijt- en slagvastheid

> Hydrofoob

⇒ **LANGE LEVENSDUUR**

#### 2. Eenvoudige en snelle applicatie

- > Min. ondergrond voorbereiding, zeker met **U1-Primers**
- > Primer, afhankelijk van vochtgehalte van het substraat:
  - ✓ Vocht < 5 %: **STACPRIMER-V1** of **STA CLINE-V1-Resin**
  - ✓ Vocht ≤ 16 %:
    - **STACPRIMER-U1-ZIMIO**: staal (ferro legeringen)
    - **STACPRIMER-U1-HISO** of **-ALUMIO**: beton en andere substraten (incl. non-ferro legeringen en nieuw gegalvaniseerd legeringen)
- > Eenvoudige menging: 1-component met initiatoren
- > Lage viscositeit: geen verdunning nodig
- > Optimale potlife (20°C):  $\pm$  25 minuten
- > Applicatie met rol en ontluchtingsrol
- > Standaard applicatie: 2 glasmatten + 1 glasvlies
- > Theoretisch harsverbruik voor 2,8 mm systeem DFT:  $\pm$  3,1 kg/m<sup>2</sup>
- > "Onbepaalde" DFT ('droge filmdikte'): ≤ 1,2 mm hars/laag

⇒ **SNELLE RISICOLOZE INSTALLATIE**

#### 3. Vlugge (her)ingebruikname

- > Primer + 2 tot 4 composietlagen: geïnstalleerd in 1 dag
- > Overcoatbaar na  $\pm$  4 uren, licht belastbaar na  $\pm$  1 dag en volledig belastbaar na  $\pm$  1 week (standaard condities)

⇒ **MINIMALE STOP**

#### 4. Hygiënisch en veilig

- > Inert
- > Hydrofoob: ondoorlatend en goed reinigbaar
- > Milieu compatibel: Vaste stof > 95 %  
VOC emissie < 5 %

⇒ **DE VEILIGE BESCHERMING VAN INFRASTRUCTUUR**

### Toepassingsdomeinen

**STA CLINE-V1** beschermt talrijke constructies in:

- > Chemie & petrochemie
- > Pulp- & papierfabrieken
- > Meststof- & cementfabrieken
- > Metallurgie
- > Nutsbedrijven, waterwerken en centrales
- > Voedingsbedrijven, brouwerijen, enz...

**STA CLINE-V1** beschermt beton (vloeren, muren, goten, bekken, sokkels, enz...) en staal (tanks, structuren, enz...) blootgesteld aan agressieve chemicaliën en/of hoge temperaturen.

**STA CLINE-V1** wordt geprefereerd, zelfs boven **STA CLINE-V2**, voor sterke anorganische basen (pH > 12).

*Opmerking: In de voedingsindustrie wordt de plaatsing bij voorkeur uitgevoerd tijdens productiestops (minimum 4 dagen), omwille van de styreenemissie tijdens en vlak na de applicatie.*

*Zie **STAC-V**; Voorbeelden en **STAC-V**; Referentielijst.*

**Eigenschappen liquid STACLINE-V 1-Resin \***

|                          |  |
|--------------------------|--|
| Densiteit                | ± <b>1,12</b> kg/dm <sup>3</sup>                             |
| Viscositeit (20°C)       | ± <b>2.000</b> mPa.s   |
| Vaste stof en VOC        | Gewicht Volume VOC   |
| Liquid™ (voor reactie)   | > <b>61</b> % <b>52</b> % < <b>440</b> g/dm <sup>3</sup>     |
| Reëel™ (na reactie)      | > <b>94</b> % <b>92</b> % < <b>70</b> g/dm <sup>3</sup>      |
| DFT (droog) (1 harslaag) | ± <b>500</b> tot <b>1.200</b> µm                             |
| DFT %                    | ± <b>92</b> %  |
| WFT (nat) (1 harslaag)   | ± <b>550</b> tot <b>1.350</b> µm                             |
| Verbruik (per 10 µm DFT) |  |
| Theoretisch              | ± <b>13</b> g/m <sup>2</sup> ( <b>11</b> ml/m <sup>2</sup> ) |
| Praktisch (vb. +10 %)    | ± <b>14</b> g/m <sup>2</sup> ( <b>12</b> ml/m <sup>2</sup> ) |
| Standard kleuren**       | <b>Grijs</b> (± ral 7001)<br><b>Neutraal</b> (± bleek)       |

**Eigenschappen uitgehard STACLINE-V 1 \***

|                           |   |
|---------------------------|---|
| Densiteit°                | ± <b>1,3</b> kg/dm <sup>3</sup>                                     |
| Piek temperatuur          | - <b>40</b> tot <b>105</b> °C (liquid)<br><b>150</b> °C (droog gas) |
| Adhesie aan beton         | > <b>3</b> MPa (breuk beton)  |
| Adhesie aan staal         | > <b>5</b> MPa  |
| Barcol hardheid           | ± <b>50</b> MPa   |
| Treksterkte               | ± <b>140</b> MPa  |
| Trek E-modulus            | ± <b>10</b> GPa   |
| Rek bij breuk             | ± <b>3</b> %  |
| Buigsterkte               | ± <b>210</b> MPa  |
| Buig E-modulus            | ± <b>10</b> GPa   |
| Slagvastheid              | ± <b>125</b> KJ/m <sup>2</sup>                                      |
| Thermische expansie coëf. | ± <b>30 x 10<sup>-6</sup></b>                                       |
| Water absorptie           | ± <b>1</b> %  |
| Kleuraspect               | ± <b>Half-glanzend</b>  |
| Standaard kleuren**       | <b>Grijs</b> (± ral 7001)<br><b>Neutraal</b> (± bleek)              |

∴: > 85 % van de VOC (styreen) wordt geïntegreerd in de matrix, via solide "styreenbruggen" tussen VE-pre-polymeren.

"Reëel" is het echte vaste stofgehalte en VOC, na de reactie.

\*: onder standaard condities (test methodes op verzoek)

\*\*\*: andere kleuren en/of STACPIGMENT-Kleuren op verzoek.

°: afhankelijk van het type en aantal matten en vliezen.

**Chemische resistentie**

STACLINE-V1 is resistent tegen zeer agressieve chemicaliën, zelfs bij hoge concentraties en/of temperaturen. Vb.:

| ANORGANISCHE CHEMICALIËN |                                |                  | Conc. | Temp. |
|--------------------------|--------------------------------|------------------|-------|-------|
| ZUREN                    | Zoutzuur                       | HCl              | 20 %  | 80 °C |
|                          |                                |                  | 37 %  | 45 °C |
|                          | Salpeterzuur                   | HNO <sub>3</sub> | 15 %  | 60 °C |
|                          |                                |                  | 25 %  | 50 °C |
|                          |                                |                  | 35 %  | 40 °C |
| Fosforzuur               | H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> | alle             | 90 °C |       |
| Zwavelzuur               | H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> | 50 %             | 90 °C |       |
|                          |                                | 70 %             | 75 °C |       |
|                          |                                | 75 %             | 45 °C |       |

|                               |                      |   |           |              |              |
|-------------------------------|----------------------|---|-----------|--------------|--------------|
| BASEN                         | Ammoniumhydroxide    | NH <sub>4</sub> OH                                  | 40 %      | 60 °C        |              |
|                               | Natriumcarbonaat     | Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub>                     | verzadigd | 65 °C        |              |
|                               | Natriumhydroxide     | NaOH  | 50 %      | 65 °C        |              |
| ZOUTEN                        | Natriumchloride      | NaCl  | alle      | 90 °C        |              |
|                               | Natriumnitrat        | NaNO <sub>3</sub>                                   | alle      | 90 °C        |              |
|                               | Natriumtrifosfaat    | Na <sub>3</sub> P <sub>3</sub> O <sub>10</sub>      | alle      | 90 °C        |              |
|                               | Natriumsulfaat       | Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>                     | alle      | 90 °C        |              |
| <b>ORGANISCHE CHEMICALIËN</b> |                      |   |           | <b>Conc.</b> | <b>Temp.</b> |
| ZUREN                         | Azijnzuur            | H <sub>3</sub> C-COOH                               | 75 %      | 60 °C        |              |
|                               | Vetzuren             | x>10 C <sub>x</sub> H <sub>(2x+1)</sub> -COOH       | alle      | 90 °C        |              |
| BASEN                         | Dibutylamine         | (C <sub>4</sub> H <sub>9</sub> ) <sub>2</sub> -NH   | 100 %     | 25 °C        |              |
|                               | DEA (Diethanolamine) | (C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> OH) <sub>2</sub> -NH | 100 %     | 50 °C        |              |
| ZOUTEN                        | Ammoniumacetaat      | CH <sub>3</sub> COONH <sub>4</sub>                  | alle      | 45 °C        |              |
|                               | Natriumacetaat       | CH <sub>3</sub> COONa                               | alle      | 90 °C        |              |
| ANDEREN                       | Ruwe oliën           |   | 100 %     | 90 °C        |              |
|                               | Ethanol              | C <sub>2</sub> H <sub>5</sub> OH                    | 96 %      | 25 °C        |              |

Details: STAC-V; Chemische Resistentie Lijst.

**Ondergrond voorbereiding**
**1. Beton (poreuze substraten)**

De kwaliteit van het betonsubstraat moet in lijn zijn met de minimum specificaties (o.a. **vocht < 5 %**, druksterkte > 25 MPa, treksterkte > 1,5 MPa). Laat nieuw beton ≥ 4 weken uittroegen.

Reinig het oppervlak met stoom, water (vb. met natriumtrifosfaat), oplosmiddel (vb. STACLEAN-M of STACLEAN-ECO) en/of neutralisatiemiddel om alle contaminanten (o.a. olie, vet, modder, smeermiddelen, zuren) te verwijderen.

DAB stralen (Droog Abrasief Stralen), frezen en/of schuren, om op te ruwen en 'betonmelk' te verwijderen. Stofzuigen tot stofvrij en zorgen dat het oppervlak droog is.

Controleer naden, voegen, herstelde of onregelmatige delen, ... en waar nodig voorbehandelen (vb. hoeken en kanten afronden met mortel), verzegelen (vb. STACSEAL-U1, STACTAPE-S) en/of stripprimeren.

Indien nodig, opnieuw stofzuigen tot stofvrij, zorgen dat het oppervlak droog is en primer direct aanbrengen.

Zeker als het substraat vochtiger is (≤ 16 % vocht, geen condensaat en/of ijskristallen) of van lagere kwaliteit (druksterkte > 20 MPa, treksterkte > 1,4 MPa), STACPRIMER-U1-HISO of -ALUMIO gebruiken als primer. Laat nieuw beton ≥ 2 weken uittroegen. In dit geval kunnen WAB (Nat Abrasief Stralen) of UHP (Ultra Hoge Druk Waterstralen) ook gebruikt worden.

**2. Staal (ferro legeringen)**

Reinig het oppervlak met stoom, water (vb. met natriumtrifosfaat), oplosmiddel (vb. STACLEAN-M of STACLEAN-ECO) en/of neutralisatiemiddel om alle contaminanten (o.a. olie, vet, modder, smeermiddelen, zuren) te verwijderen.

DAB stralen met hard scherpkantig grit tot reinheid Sa 2,5 en ruwheid: hoekig profiel, type "medium (G)", diepte (Rz) ≥ 70 µm. Stofzuigen tot stofvrij en zorgen dat het oppervlak droog is.

Voor gevoelige toepassingen, is het aangeraden om de zoutconcentratie in het oppervlak te verifiëren (Bresle test, conform ISO 8502, als gemengde zouten): off-shore ± 20 mg/m<sup>2</sup>, lining ± 30 mg/m<sup>2</sup>, atmosferisch ± 60 mg/m<sup>2</sup>.

Indien nodig, opnieuw stralen en stofzuigen.

Controleer lasnaden, voegen, herstelde of onregelmatige delen, ... en waar nodig voorbehandelen, verzegelen (vb. **STACSEAL-U1**, **STACTAPE-5**) en/of stripprimeren.

Indien nodig, opnieuw stofzuigen tot stofvrij, zorgen dat het oppervlak droog is en primer direct aanbrengen.

Zeker als het substraat vochtiger is ( $\leq 16\%$  vocht, geen condensaat en/of ijskristallen), **STACPRIMER-U1-ZIMIO** gebruiken als primer. De ruwheid kan verlaagd worden tot: hoekig profiel, type "fijn (G)", diepte ( $R_z$ )  $\geq 40\ \mu\text{m}$ . In dit geval kunnen WAB (Nat Abrasief Stralen) of UHP (Ultra Hoge Druk Waterstralen) ook gebruikt worden.

### 3. Andere substraten (incl. non-ferro legeringen en nieuw gealvaniseerde ferro legeringen)

Reinig het oppervlak met stoom, water (vb. met natriumtrifosfaat), oplosmiddel (vb. **STACLEAN-M** of **STACLEAN-ECD**) en/of neutralisatiemiddel om alle contaminanten (o.a. olie, vet, modder, smeermiddelen, zuren) te verwijderen.

Wapperen DAB (Droog Abrasief Stralen), schuren en/of etsen, om op te ruwen en rest-contaminanten (vb. zinkzouten) te verwijderen. Stofzuigen tot stofvrij en zorgen dat het oppervlak droog is.

Controleer lasnaden, voegen, herstelde of onregelmatige delen, ... en waar nodig voorbehandelen, verzegelen (vb. **STACSEAL-U1**, **STACTAPE-5**) en/of stripprimeren.

Indien nodig, opnieuw stofzuigen tot stofvrij, zorgen dat het oppervlak droog is en primer direct aanbrengen.

Zeker als het substraat vochtiger is ( $\leq 16\%$  vocht, geen condensaat en/of ijskristallen) of van lagere kwaliteit, **STACPRIMER-U1-HISO** of **-ALUMIO** gebruiken als primer. In dit geval kunnen WAB (Nat Abrasief Stralen) of UHP (Ultra Hoge Druk Waterstralen) ook gebruikt worden.

### Goede Praktijk

Zorgen dat lasnaden, herstelde delen, voegen en oppervlakken grondig gereinigd, opgeruwd, stofvrij en behandeld zijn (vb. stripprimer "voorzetten" op lasnaden, hoekige structuren, opbouw- en bevestigingsstukken) vooraleer over te gaan tot het aanbrengen van de primer en/of coating.

Zie **STAC-U1** Applicatiegidsen beton & -metaal.

## Product bereiding

**STACLINE-V1** is een **1-component** systeem met **initiatoren** om de uitharding te starten (vrij radicaal katalytische reactie). De Producttemperatuur moet  $\geq 3^\circ\text{C}$  boven het dauwpunt zijn vooraleer de bus te openen.

Net voor gebruik, homogeniseer de bus **STACLINE-V1-Resin** door  $\pm 1$  minuut te mengen, met een handmenger met laag toerental ( $\pm 200$  tpm).

- > GEEN niet-voorgeschreven additieven toevoegen
- > GEEN vocht toelaten in de bus (vb. zweet).

#### 1. Optioneel: kleuring **STACLINE-V1-Resin-Neutraal**

Het **Neutraal** hars kan ingekleurd worden op de werf, door per bus  $\pm 1$  kg **STACPIGMENT-Kleur** toe te voegen en goed te mengen.

#### 2. Verdunnen

Standaard niet verdunnen. Indien nodig (vb. verandering van viscositeit), tot  $5\%$  gewicht ( $6,2\%$  volume) **STAC-V-THINNER** toevoegen en goed mengen.

### 3. Versnellen

**STAC-V-ACCELERATOR(s)** toevoegen, afhankelijk van de temperatuur, en goed mengen ( $\pm 200$  tpm):

| <b>STAC-V-ACCELERATOR-1</b> | 10°C         | 15°C     | 20°C     | 25°C     |
|-----------------------------|--------------|----------|----------|----------|
| Gewicht %                   | $\pm 0,70\%$ | $0,60\%$ | $0,50\%$ | $0,40\%$ |
| Volume % (1,01 g/ml)        | $\pm 0,78\%$ | $0,67\%$ | $0,55\%$ | $0,44\%$ |
| Gewicht per bus 20 kg       | $\pm 140$ g  | 120 g    | 100 g    | 80 g     |
| Volume per bus 17,9 L       | $\pm 139$ ml | 119 ml   | 99 ml    | 79 ml    |

- ✓ Bij  $5-10^\circ\text{C}$ , ook **STAC-V-ACCELERATOR-2** toevoegen:  $\pm 1,0\%$  ( $1,2\%$  v) (per bus van 20 kg: 200 g, 215 ml).

### 4. Katalyseren

**STAC-V-CATALYST-1** juist voor de applicatie, bij het versnelde hars toevoegen, afhankelijk van de temperatuur, en opnieuw goed mengen ( $\pm 200$  tpm):

| <b>STAC-V-CATALYST-1</b> | 10°C         | 15°C     | 20°C     | 25°C     |
|--------------------------|--------------|----------|----------|----------|
| Gewicht %                | $\pm 3,00\%$ | $2,60\%$ | $2,30\%$ | $2,00\%$ |
| Volume % (1,04 g/ml)     | $\pm 3,23\%$ | $2,80\%$ | $2,48\%$ | $2,15\%$ |
| Gewicht per bus 20 kg    | $\pm 600$ g  | 520 g    | 460 g    | 400 g    |
| Volume per bus 17,9 L    | $\pm 577$ ml | 500 ml   | 442 ml   | 385 ml   |

- ✓ 'Potlife' is  $\pm 25$  minuten, met deze mix-ratios.
- ✓ Katalyseer niet meer dan bruikbaar binnen de 'potlife'.
- ✓ Voor specifieke chemicaliën andere initiatoren gebruiken: **STAC-V-ACCELERATOR-2** + **STAC-V-CATALYST-2**.
- ✓ **STAC-V-ACCELERATOR(s)** en **STAC-V-CATALYST(s)** mogen nooit direct vermengd worden!

Details: **STAC-V mix**.

## Applicatie

### Conditie tijdens applicatie

Applicatie is mogelijk bij een substraattemperatuur van  $5$  tot  $30^\circ\text{C}$ ,  $\geq 3^\circ\text{C}$  boven het dauwpunt en de luchtvochtigheid optimaal zo laag mogelijk ( $\leq 85\%$ ).

**WATER OF CONDENSATIE OP DE COATING, VOOR VOLLEDIGE POLYMERISATIE, KAN EEN ONVOLLEDIGE UITHARDING VEROOZAKEN!**

### Primer

Als het oppervlak droog is ( $< 5\%$  vocht), kan **STACPRIMER-V1** of **STACLINE-V1-Resin** als primer gebruikt worden.

Minimum overcoattijd:  $\pm 1,5$  uur, als primer kleverig wordt kan volgende laag **STAC-V-Systeem** geplaatst worden.

Maximum overcoattijd:  $\pm 3$  uren. Indien ingestrooid met fijn, droog, zuiver kwarts (vb. **STACLAM-FILLER**);  $\pm 1$  dag.

In sommige gevallen moet een tweede primerlaag worden geplaatst, vb.:

- ✓ Substraat is zeer poreus en/of onvolledig geïmpregneerd
- ✓ Als het oppervlak niet zuiver is of de overcoattijd langer is dan de max in de "Uithardingstabel primer":
  - Reinig met solvent (vb. **STACLEAN-M** of **STACLEAN-ECD**)
  - Indien nodig, opruwen (vb. schuren met laag toerental)
  - Indien nodig stofzuigen tot stofvrij en zorgen dat het oppervlak droog is.

Zeker als het oppervlak vochtiger is ( $\leq 16\%$  vocht, geen condensatie en/of ijskristallen), gebruik een **STACPRIMER-U1**.

### 1. Beton (poreuze substraten)

**STACPRIMER-U1-HISO** of **-ALUMIO** is de gewenste primer.

### 2. Staal (ferro legeringen)

**STACPRIMER-U1-ZIMIO** is de geprefereerde staalprimer.

### 3. Andere substraten (incl. non-ferro legeringen en nieuw gegalvaniseerde ferro legeringen)

**STACPRIMER-U1-HISO** of **-ALUMIO** is de gewenste primer.

Zie "Ondergrond voorbereiding".

Zie **STAC-U1** Applicatiegidsen beton & -metaal.

### Applicatie **STACLINE-V1**

**STACLINE-V1** moet geplaatst worden tussen de minimale en maximale overcoattijd van de vorige laag.

De standaard applicatie is continu en gebruikt:

- ✓ 2 poeder-ECR-glasmaten van 300 g/m<sup>2</sup>
- ✓ 1 C-glasvlies van 30 g/m<sup>2</sup>
- a. Rol hars op het geprimeerde oppervlak: ± 0,5 kg/m<sup>2</sup>
- b. Druk hierin de 1ste glasmat (**STACMAT-300**) en impregneer deze volledig met hars: ± 0,75 kg/m<sup>2</sup>
- c. Behandel met een ontluichtingsrol.
- d. Druk de 2de glasmat (**STACMAT-300**) in het vochtige hars en impregneer volledig met hars: ± 1,25 kg/m<sup>2</sup>
- e. Behandel met een ontluichtingsrol.
- f. Om volledig glad oppervlak te bekomen, wordt een C-glasvlies (**STACMAT-30**) in het vochtige hars gedrukt.
- g. Behandel met een ontluichtingsrol.
- h. Rol een laatste harslaag over het vlies: ± 0,5 kg/m<sup>2</sup>

Geschat harsverbruik per mat per m<sup>2</sup>:

- ✓ Matten: **STACMAT-450** ± 1,5 kg, **-300** ± 1,25 kg
- ✓ Vliezen: **STACMAT-30**, **-525**, **-540** ± 0,5 kg.

De standaard applicatie bestaat uit 2x **STACMAT-300** en 1x **STACMAT-30** voor een DFT van ± 2,8 mm. Rekening houdende met vaste stof gehalte, 2 % verspilling, enz... is de geanticiperde totale theoretische harsconsumptie ± 3,1 kg/m<sup>2</sup> (0,3 m<sup>2</sup>/kg, 2,8 L/m<sup>2</sup>, 0,4 m<sup>2</sup>/L).

Afhankelijk van de verwachte belasting, het beoogde aspect, de toestand van het beton en praktische applicatie omstandigheden, zal de applicateur gebruik maken van:

- ✓ 1, 2 of 3 poeder-ECR-glasmaten van 300 of 450 g/m<sup>2</sup>
- ✓ 0, 1 of 2 C-glas- of synthetische vliezen
- ✓ Continue of discontinue installatie
- ✓ Na-harding (aangeraden).

### Uithardingstijd (1 mm DFT, bij ≤ 85 % luchtvochtigheid)

| <b>STACLINE-V1</b>   |         | 10°C    | 20°C    | 30°C    |
|----------------------|---------|---------|---------|---------|
| Kleefvrij            | ±       | 3 uren  | 2 uren  | 1,5 uur |
| Volledige uitharding | 90 % ±  | 2 dagen | 1 dag   | 18 uren |
|                      | 100 % ± | 7 dagen | 6 dagen | 5 dagen |
| Adhesie max          | ±       | 7 dagen | 6 dagen | 5 dagen |

|                     |   |         |         |         |
|---------------------|---|---------|---------|---------|
| Overcoattijd min*   | ± | 6 uren  | 4 uren  | 3 uren  |
| Overcoattijd max*   | ± | 6 dagen | 5 dagen | 4 dagen |
| Beloopbaar          | ± | 2 dagen | 1 dag   | 18 uren |
| Licht belastbaar    | ± | 2 dagen | 1 dag   | 18 uren |
| Volledig belastbaar | ± | 7 dagen | 6 dagen | 5 dagen |

*Vocht, temperatuur & laagdikte beïnvloeden uithardingstijd \*: op zuiver droog oppervlak, zonder extra voorbereiding*

### Topcoat

**STACCOAT-V1** kan als topcoat worden geplaatst voor esthetiek, verzekeren dat alle vulstoffen ingebed zijn, gladder aspect en/of levensmiddelencertificaat.

Als het oppervlak niet zuiver is of de overcoattijd langer is dan de max in de "Uithardingstabel":

- > Reinig met solvent (vb. **STACLEAN-M** of **STACLEAN-ECO**)
- > Indien nodig, opruwen (vb. schuren met laag toerental)
- > Indien nodig stofzuigen tot stofvrij en zorgen dat het oppervlak droog is
- > Indien nodig, eerst dunne primerlaag aanbrengen.

### Reiniging apparatuur

Reinig de apparatuur voor en na de applicatie (vb. **STAC-V-THINNER**, **STACLEAN-M**, **-ECO** en/of **-ECOTOOL**).

### Veiligheid

Zie de VIB's van **STACLINE-V1** componenten.

### Opslag

De houdbaarheid is 6 maanden, bij standaard condities: goed gesloten verpakking, in droog goed geventileerd lokaal, 10–25°C, weg van warmte- of ontstekingsbronnen, sterke zuren, basen, oxidanten en direct zonlicht.

***STACLINE-V1-Resin** kan voorversneld worden (houdbaarheid 1 maand).*

### Verpakking

- ✓ **STACLINE-V1-Resin-Kleur** 20 kg (± 17,9 L)
- ✓ **STACLINE-V1-Resin-Neutraal** 20 kg (± 18,0 L)

### Supplementen

- ✓ **STAC-V-ACCELERATOR-1** 2 kg (± 2,0 L)
- ✓ **STAC-V-CATALYST-1** 5 kg (± 4,8 L)
- ✓ **STACMAT-300** 45,5 kg (± 30,3 L) rol
- ✓ **STACMAT-30** 8,4 kg (± 5,6 L) rol
- ✓ **STAC-V-ACCELERATOR-2** 5 kg (± 5,3 L)
- ✓ **STACMAT-450** 45,5 kg (± 30,3 L) rol
- ✓ **STACMAT-525** 25 kg (± 16,7 L) rol
- ✓ **STACMAT-540** 40 kg (± 26,7 L) rol
- ✓ **STAC-V-THINNER** 9 kg (± 10,0 L)
- ✓ **STACPIGMENT-Kleur** 12,5 kg (± 5,0 L)\*

***STACLINE-V1-Resin** kan voorversneld worden (houdbaarheid 1 maand).*

*\*: afhankelijk van de densiteit van de specifieke pigmenten.*

**STAC** een divisie van *GuiDan nv*  
 Slameuterstraat 1 b  
 B-2580 Putte, België  
 ☎ : +32 15 253810  
 E-✉ : [info@stacoat.com](mailto:info@stacoat.com)  
 🌐 : [stacoat.com](http://stacoat.com)

Deze technische fiche geeft onze beste kennis weer van het Systeem en zijn Componenten, op basis van laboratoria testen en praktische ervaring. Omdat echter vele parameters tijdens de applicatie buiten onze controle vallen, kunnen deze data in geen enkel geval gebruikt worden om enige verantwoordelijk van STAC te bewijzen. We reserveren het recht om Productspecificaties te wijzigen zonder te verwtigging.