

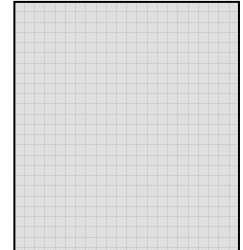
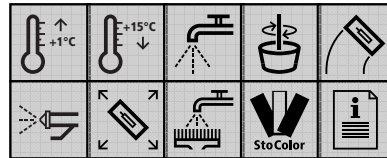
# Instrukcja Techniczna

## Stolit QS K

Akrylowy tynk wierzchni.

Baranek.

O wczesnej odporności na deszcz.



### Charakterystyka

<b>Funkcja</b>	<p>Wysoka odporność na oddziaływanie czynników atmosferycznych.</p> <p>Wczesna odporność na oddziaływanie deszczu – technologia QS.</p> <p>Wysoka odporność na uderzenia i zarysowania w połączeniu z bezcementową masą zbrojącą.</p> <p>Wysoka stabilność kolorów i szeroka gama kolorystyczna.</p> <p>Odporny na działanie wody, wysoka paroprzepuszczalność.</p> <p>Wysoka odporność na oddziaływanie alg i grzybów.</p>
----------------	---

### Zakres stosowania

Na zewnątrz.  
Nie nadaje się do stosowania na powierzchnie poziome.

### Dane techniczne

**Grupa produktów** Tynk akrylowy

**Podstawowe składniki** Dyspersja polimerowa, biel tytanowa, węglan wapnia, wodorotlenek glinu, ziemia krzemkowa, wypełniacze silikatowe, woda, glikoeter, dodatki, środki konserwujące.

Parametry	Kryterium	Norma/Wytyczne	Wartość	Jednostka	Dodatkowe
Gęstość		EN ISO 2811-1	1,8	g/cm <sup>3</sup> <sup>1)</sup>	
Odczyn pH		VIQP 011 (Sto intern)	9,5-10,0		
Wsp. dyfuzji pary wodnej sd		EN ISO 7783-2 <sup>2)</sup>	0,2-0,3 <sup>4)</sup>	m	
Wsp. przenikania wody w		PN-EN 1062-3	<0,1 <sup>3)</sup>	kg/(m <sup>2</sup> h <sup>1/2</sup> )	
Wsp. przewodzenia ciepła		DIN 4108	0,70	W/(m K)	

<sup>1)</sup>g/cm<sup>3</sup> = kg/l <sup>2)</sup> odbiegające będą próby przy wysychaniu w +23°C <sup>3)</sup> klasa II <sup>4)</sup> klasa III (niski)

Podane parametry są wartościami średnimi wyników uzyskanych podczas badań. Z uwagi na stosowanie surowców naturalnych rzeczywiste wartości mogą nieznacznie odbiegać od wielkości podanych w tabeli. Różnice te nie mają jednak wpływu na jakość i właściwości produktu.

### Obróbka - Wskazówki

**Podłoże** Podłoże musi być suche, trwałe, nośne, wolne od kurzu i lodu, wykwitów i innych substancji pogarszających przyczepność.  
Jeszcze mokre, nie do końca związane podłoża mogą prowadzić do powstania uszkodzeń, np. miejscowych odspojień. Przed aplikacją należy się upewnić, czy podłoże jest całkowicie wyschnięte.

**Przygotowanie podłoża** Sprawdzić nośność podłoża. Powłoki nienośne usunąć lub w zależności od stanu podłoża należy przeprowadzić czyszczenie i/lub gruntowanie.

**Temperatura obróbki** Minimalna temperatura otoczenia i podłoża +1°C.  
Maksymalna temperatura otoczenia +15°C.  
Optymalne warunki temperaturowe znajdują się w przedziale od +1°C do +10°C.

# Instrukcja Techniczna

## Stolit QS K

	Obróbka w temperaturach +10°C do +15°C jest utrudniona. Maksymalna wilgotność względna powietrza 95%.		
<b>Układ warstw</b>	<p>Gruntowanie: W zależności od rodzaju i stanu podłoża</p> <p>Powłoka pośrednia: Sto-Putzgrund QS w kolorze dopasowanym do koloru tynku</p> <p>Powłoka końcowa: Stolit QS K</p>		
<b>Przygotowanie materiału</b>	<p>Uzyskać odpowiednią konsystencję roboczą poprzez ew. dodanie wody. Przed obróbką materiał dokładnie wymieszać.</p> <p>W przypadku obróbki maszynowej każdorazowo ustalić ilość dozowanej wody w zależności od używanej maszyny.</p> <p>Intensywne kolory z reguły wymagają dodania mniejszej ilości wody do uzyskania odpowiedniej konsystencji roboczej. W przypadku zbyt dużego rozcieńczenia materiał będzie uciążliwy w obróbce i może nie zapewniać odpowiedniego krycia.</p>		
<b>Zużycie</b>	<b>Artykuł</b>	<b>Zastosowanie</b>	<b>Zużycie ok.</b>
	1,0 mm		1,7-2,0 kg/m <sup>2</sup>
	1,5 mm		2,2-2,5 kg/m <sup>2</sup>
	2,0 mm		2,9-3,2 kg/m <sup>2</sup>
	3,0 mm		4,2-4,5 kg/m <sup>2</sup>
	Zużycie zależne jest od podłoża i techniki nanoszenia. Podana wartość jest wielkością orientacyjną. Dokładne wartości zużycia należy ustalić dla danego podłoża.		
<b>Obróbka</b>	<p>Stolit QS K nanosić równomiernie na grubość ziarna pacą ze stali nierdzewnej.</p> <p>Strukturowanie przy pomocy pacy z utwardzonego tworzywa lub pacą styropianową.</p> <p>Stolit QS K 3,0 mm można strukturować pacą drewnianą.</p> <p>Stolit QS K można nanosić mechanicznie przy pomocy pistoletu Sto-Trichterpistole lub dostępnych urządzeń do natrysku tynków drobnoziarnistych.</p> <p>Słońce, wiatr i wysoka wilgotność powietrza mają decydujący wpływ na proces schnięcia.</p> <p>Technika nanoszenia, narzędzia jak również podłoża mogą mieć znaczący wpływ na końcowy rezultat.</p> <p>Szybkie związanie powierzchniowe produktów QS zapewnia wczesną odporność na działanie deszczu. Podłoża alkaliczne (tynki podkładowe, masy szpachlowe i zbrojące na bazie cementu) wydłużają czas powierzchniowego związania, a tym samym czas odporności na działanie deszczu.</p> <p>Stolit QS K schnie w zasadzie fizycznie przez odparowywanie wody. Przy wysokiej wilgotności powietrza i/lub niskiej temperaturze czas schnięcia może ulec wydłużeniu. Są to czynniki praktycznie nie do skalkulowania przy pracach tynkarskich, przez co nie jest możliwe precyzyjne określenie czasu, w jakim powłoka wyschnie.</p> <p>Produkty QS wysychają przy wilgotności względnej powietrza poniżej 95% i lekkim przepływie powietrza. W innych warunkach schnięcie nie jest możliwe.</p> <p>W sprzyjających warunkach dalsza obróbka możliwa jest najwcześniej po 48 godzinach. W przypadku niekorzystnych warunków schnięcie może się wydłużyć do wielu dni.</p>		

# Instrukcja Techniczna

## Stolit QS K

Zalecane jest stosowanie przy niepewnych lub chłodnych warunkach pogodowych odpowiednich środków ochronnych na wykonywanej lub świeżo wykonanej elewacji (np. siatki ochronne).

**Czyszczenie narzędzi** Wodą natychmiast po użyciu.

### Forma dostawy

**Opakowanie** Wiadro 25 kg

**Barwa** Białe i w 800 kolorach StoColor System

Przy stosowaniu jako powłoka końcowa w systemach ociepleń należy stosować kolory o współczynniku odbicia rozproszonego > 20%. Przy kolorach o współczynniku odbicia rozproszonego poniżej 20% możliwe jest obiektywne zwolnienie z w/w warunku.

W przypadku stosowania jako powłoki końcowej w systemie StoTherm Cell należy stosować kolory o współczynniku odbicia rozproszonego > 25%.

W związku ze stosowaniem surowców naturalnych mogą sporadycznie powstawać różnice kolorystyczne wywołane lekko ciemniejszym kruszywem lub niejednorodnością uziarnienia. Nie jest to wada żadna produktu.

EW. prześwitywanie podłoża przy jasnych kolorach tynków należy wyeliminować stosując odpowiednio zabarwione powłoki pośrednie. Materiał w wersji QS różni się odcieniem i fakturą od produktu standardowego. W związku z tym nie należy stosować obydwu wariantów na jednej powierzchni.

Na podstawie chemiczno-fizycznych właściwości procesów wiązania i różnorodnych warunków pogodowych i obiektowych nie jest możliwe zagwarantowanie jednorodności i powtarzalności kolorystycznej. Dotyczy to w szczególności:

1. alkalicznych wykwitów z podłoża, jak np. mineralne zaprawy, płyty termoizolacyjne z mineralną powłoką wstępną lub szlamem uszczelniającym (np. Flexyl/cement) w poszczególnych obszarach elewacji
2. podłoża o nierównomiernej chłonności (podłoża niejednorodne)
3. podłoża o różnej wilgotności z obszarami suchymi i wilgotnymi

Przy wysokich obciążeniach mechanicznych na ciemnych, intensywnych kolorach mogą występować miejscowe przebarwienia. Miejsca te oznaczają, że zastosowane w podłożu kruszywo lub pigmenty są jaśniejsze od zastosowanych naturalnych, białych piasków lub naturalnych wypełniaczy. Przebarwienia nie wpływają na jakość i funkcjonalność powłoki.

**Możliwość zabarwiania** Przy użyciu StoColor Tint lub max 1% StoTint Aqua

### Składowanie

**Warunki składowania** Opakowania muszą być szczelnie zamknięte. Chronić przed mrozem.

**Czas składowania** Najlepsza jakość w oryginalnym opakowaniu do ... (patrz opakowanie).  
Data przydatności do użycia zawarta w numerze szarży: pierwsza cyfra oznacza rok, dwie kolejne nr tygodnia kalendarzowego (np.0270052541 oznacza 27 tydzień kalendarzowy 2010 roku).

## Instrukcja Techniczna

---

### Stolit QS K

#### Dodatkowe informacje

**Bezpieczeństwo** Produkt oznaczony zgodnie z wytycznymi UE. Szczegółowe informacje dot. obchodzenia się z materiałem, składowania i usuwania znajdują się w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego.

**GIS-CODE** M-DF02

Zastosowania nie wymienione w niniejszej Instrukcji Technicznej należy wcześniej skonsultować z przedstawicielem Sto.

**Zamieszczone informacje lub dane odnoszą się do standardowych zastosowań i nie mogą stanowić podstawy roszczeń odszkodowawczych.**

**Sto-ispo Sp. z o.o.**

ul. Zabraniecka 15

03-872 Warszawa

tel. +48 22 511 61 00

fax +48 22 511 61 01

[info.pl@stoeu.com](mailto:info.pl@stoeu.com)

[www.sto.pl](http://www.sto.pl)

---

**Nr rewizyjny** **Stolit QS K/PL/059**  
**Obowiązuje od** **21.03.2008**