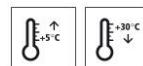


# Technisches Merkblatt

## StoJet PUK

Rissverdämmspachtel und Kleber, elastisch



### Charakteristik

<b>Anwendung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• für die Verklebung von Injektionsklebepackern</li> <li>• für die Verdämmung von Rissen</li> </ul>
------------------	--

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• gute Haftung am Untergrund</li> <li>• sehr gute Standfestigkeit an vertikalen Flächen</li> <li>• elastisch</li> <li>• nach Abschluss der Injektionsarbeiten leicht zu entfernen</li> </ul>
----------------------	---

### Technische Daten

Kriterium	Norm / Prüfvorschrift	Wert/ Einheit	Hinweise
Haftzugfestigkeit (28 Tage)	EN 1542	> 1,5 MPa	
Bei der Angabe der Kennwerte handelt es sich um Durchschnittswerte bzw. ca.-Werte. Aufgrund der Verwendung natürlicher Rohstoffe in unseren Produkten können die angegebenen Werte einer einzelnen Lieferung ohne Beeinträchtigung der Produkteignung geringfügig abweichen.			

### Untergrund

<b>Anforderungen</b>	Den Betonuntergrund im Rissbereich anschleifen und säubern. Den Riss mit einem Industriestaubsauger oder durch Ausblasen mit ölfreier Druckluft säubern. Feuchtezustand der Rissufer und der Rissflanken für die Verdämmung "trocken" gemäß ZTV-ING Teil 3, Tabelle A 3.5.1
----------------------	---

### Verarbeitung

<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Unterste Verarbeitungstemperatur: +5 °C Oberste Verarbeitungstemperatur: +30 °C
--------------------------------	--

<b>Verarbeitungszeit</b>	Bei +10 °C: ca. 20 Minuten Bei +23 °C: ca. 15 Minuten Bei +30 °C: ca. 8 Minuten
--------------------------	---

<b>Mischungsverhältnis</b>	Komponente A : Komponente B = 100,0 : 16,7 Gewichtsteile
----------------------------	--

# Technisches Merkblatt

## StoJet PUK

### Materialzubereitung

Komponente A und Komponente B werden im abgestimmten Mischungsverhältnis geliefert und gemäß den nachfolgenden Angaben gemischt. Die Komponente A aufrühren, danach Komponente B restlos zugeben.  
Mit langsam laufendem Rührwerk (maximal 300 U/min.) gründlich durchmischen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Unbedingt auch von den Seiten und vom Boden her gründlich aufrühren, damit sich der Härter gleichmäßig verteilt. Mischdauer mind. 3 Minuten.  
Nach dem Mischen in ein sauberes Gefäß umfüllen und nochmals durchrühren. Nicht aus dem Liefergebinde verarbeiten!

Die Temperatur der Einzelkomponenten muss beim Mischen mindestens +15 °C betragen.

### Verbrauch

	Anwendungsart	ca. Verbrauch
Risslänge		0,7 - 1,3 kg/m

Der Materialverbrauch ist unter anderem abhängig von Verarbeitung, Untergrund und Konsistenz. Die angegebenen Verbrauchswerte können nur der Orientierung dienen. Genaue Verbrauchswerte sind gegebenenfalls am Objekt zu ermitteln.

### Applikation

Kleben der Klebepacker.

Stahlnägel einfetten und in den Riss einschlagen. Abstand der Stahlnägel: Bauteildicke.

Die Klebefläche bzw. die Fußplatte des Packers mit StoJet PUK bestreichen. Den Klebepacker mit der Gewindeöffnung zentrisch zum Nagel auf die Bauteiloberfläche drücken.

Riss nach dem Erhärten der Verklebung mit StoJet PUK verdämmen.

Stahlnägel entfernen. Injektionsnippel aufschrauben.

Geeignet für folgende Klebepacker: StoJet K 300, StoJet K 400.

Technisches Merkblatt des Klebepackers beachten.

Verdämmen der Risse.

Gleichmässige Schicht mit ca. 3 mm Dicke in einer Breite von ca. 5 bis 6 cm zentrisch zum Riss aufspachteln. Riss spitzen auf ca. 3 cm Länge nicht verdämmen, um eine Entlüftung und Füllkontrolle bei der Injektion zu gewährleisten. Bei senkrechten Rissen untere Riss spitzen ebenfalls verdämmen.

Wartezeit bis Injektionsbeginn: bei +8 °C: ca. 16 Stunden; bei +15 °C: 8 Stunden; bei +23 °C: 5 Stunden.

# Technisches Merkblatt

## StoJet PUK

Zum Entfernen der Klebepacker und der Verdämmung StoJet PUK mit dem Industrieföhn auf ca. +70 °C erwärmen und mit einem Metallspachtel ablösen.

<b>Reinigung der Werkzeuge</b>	Sofort nach Gebrauch mit StoDivers EV 100 reinigen.
--------------------------------	---

<b>Hinweise, Empfehlungen, Spezielles, Sonstiges</b>	Allgemeine Verarbeitungshinweise unter <a href="http://www.stocretec.de">www.stocretec.de</a> sowie im Anhang des aktuellen Technischen Handbuchs.
--	--

### Liefern

<b>Verpackung</b>	Dose
-------------------	------

Artikelnummer	Bezeichnung	Gebinde
14164/002	StoJet PUK	9 kg Combi

### Lagerung

<b>Lagerbedingungen</b>	Trocken und frostfrei lagern; direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
-------------------------	---

<b>Lagerdauer</b>	Im Originalgebinde bis ... (siehe Verpackung).
-------------------	--

### Kennzeichnung

<b>Produktgruppe</b>	Rissspachtel
----------------------	--------------

<b>GISCODE</b>	PU40
----------------	------

### Sicherheit

Dieses Produkt ist nach der geltenden EG-Verordnung kennzeichnungspflichtig. Sie erhalten bei Erstbezug ein EG-Sicherheitsdatenblatt. Bitte beachten Sie die Informationen zum Umgang mit dem Produkt, der Lagerung und Entsorgung.

### Besondere Hinweise

Die Informationen bzw. Daten in diesem Technischen Merkblatt dienen der Sicherstellung des gewöhnlichen Verwendungszwecks bzw. der gewöhnlichen Verwendungseignung und basieren auf unseren Erkenntnissen und Erfahrungen. Sie entbinden den Anwender jedoch nicht davon, eigenverantwortlich die Eignung und Verwendung zu prüfen. Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Technischen Merkblatt erwähnt werden, dürfen erst nach Rücksprache erfolgen. Ohne Freigabe erfolgen sie auf eigenes Risiko. Dies gilt insbesondere für Kombinationen mit anderen Produkten.

# Technisches Merkblatt

---

## StoJet PUK

Mit Erscheinen eines neuen Technischen Merkblatts verlieren alle bisherigen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die jeweilig neueste Fassung ist im Internet abrufbar.

StoCretec GmbH  
Gutenbergstr. 6  
D-65830 Kriftel

Tel.: +49 6192 401-104  
Fax: +49 6192 401-105  
[stocretec@sto.com](mailto:stocretec@sto.com)  
[www.stocretec.de](http://www.stocretec.de)