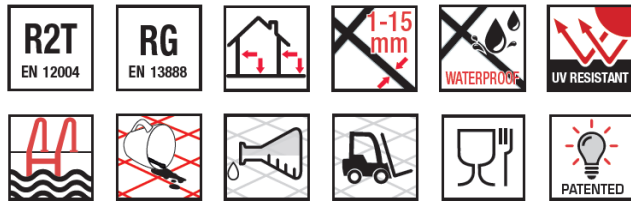




STARLIKE® EVO

**SÄUREFESTER ZWEIKOMPONENTEN-EPOXIDHARZFUGENMÖRTEL
ZUM VERLEGEN UND AUSFUGEN VON KERAMIFLIESEN UND
MOSAIKEN MIT FUGEN VON 1 BIS 15 mm BREITE.
PATENT PENDING**



BESCHREIBUNG

Säurefester Zweikomponenten-Epoxydharzfugenmörtel. Der Teil A besteht aus einer Epoxydharzmischung, gesinterten feinkörnigen Quarzmikrokugeln und spezifischen organischen Additiven. Der Teil B besteht aus einem innovativen organischen Katalysator mit geringem Expositionsrisiko für den Anwender. Die beiden Komponenten bilden nach dem Vermischen eine cremige Paste, die durch ausgezeichnete Fließigenschaften gekennzeichnet ist und auch vertikal ohne Tropfenbildung aufgetragen werden kann. Nach dem Aushärten erreicht das Produkt eine sehr hohe Leistung in Bezug auf die mechanische und chemische Beständigkeit.

VORTEILE

- Leicht aufzutragen und zu reinigen auch im Vergleich zu normalen Zementfugenfüllern. Verhindert die Freilassung von Farbpigmenten auf der Keramikoberfläche.
- Bakteriostatisches Produkt, das der Vermehrung von Pilzen und Schimmel vorbeugt.
- Wegen der besonders feinen gesinterten Quarzmikrokugeln kann man extrem glatte und kompakte Finishes erhalten.
- Homogene Farbstellung auf allen Fliesenbelägen mit exklusiven Farbeffekten.
- Hohe mechanische Widerstandsfähigkeit.
- Nicht absorbierend.
- Keine Rissbildung nach dem Austrocknen
- Optimale, chemische Widerstandsfähigkeit.
- Im Gegensatz zu den anderen Epoxydharzmörtel auf dem Markt ist der Katalysator (Teil B) von Starlike® EVO nur als reizend gekennzeichnet. Er ist weder korrosiv noch gefährlich für die Umwelt.
- Starlike® EVO ist nicht als Gefahrgut eingestuft und unterliegt keinen Transportbeschränkungen (Klassen ADR-ADN-IMDG-IATA).
- Produkt mit niedriger Emission von organischen Schwebstoffen (VOC) in Übereinstimmung mit der Klasse A+ (Émission dans l'air intérieur – Französische Bestimmungen) und mit der Klasse EC1^{PLUS} gemäß Protokoll EMICODE.
- Anteil an recycelten Material ≥ 10%.

KLASSIFIZIERUNG EN 13888

STARLIKE® EVO - Klasse RG Reaktionsfähiger Fugenmörtel

KLASSIFIZIERUNG EN 12004

STARLIKE® EVO ist ein Hochleistungs-Reaktionskleber der Klasse

R2T ohne vertikales Abrutschen für Fußbodenbeläge und Wandverkleidungen aus Keramikfliesen im Innen- und Außenbereich. Die Übereinstimmung des Produktes mit der harmonisierten Norm EN 12004 ist in der Leistungserklärung CPR-IT326 gemäß der europäischen Bauproduktverordnung (CPR-Construction Products Regulation N: 305/2011/EU) erklärt und wurde von einer europäischen benannten Stelle nach dem Zertifizierungssystem 3 getestet.

VERPACKUNG

Im Plastikeimer zu 1kg = Auf Standardpalette zu 200 kg
Im Plastikeimer zu 2,5 kg = Auf Standardpalette zu 437,5 kg
Im Plastikeimer zu 5 kg = Auf Standardpalette zu 500 kg

ANWENDUNGSBEREICHE

- Geeignet zur säurebeständigen Verlegung und Verfugung von Keramikfliesen und Mosaiken an Wand- und Boden im Innen- und Außenbereichen, mit einer Fugenbreite zwischen 1 und 15 mm.
- Die breite Auswahl an Farben und Finishes erlaubt Kombinationen von hohem ästhetischen Wert mit Mosaiken, Keramikfliesen, Naturstein und Glasscheiben, die für Wohn- und öffentliche/gewerbliche Räume neu im Trend sind.
- Geeignet für Oberflächen, die aggressiven, chemischen Substanzen ausgesetzt sind (siehe Tabelle „Chemische Widerstandsfähigkeit“) z. B.: Molkereien, Schlachtereien, Brauereien, Lebensmittelindustrie im Allgemeinen. Geeignet für Anwendungen unter schwierigen Betriebsbedingungen wie Schwimmbäder, Hammams, Whirlpools, stark frequentierte Böden, Fliesenbeläge mit starken Temperaturschwankungen. Zu den typischen Anwendungsbeispielen gehören:
 - Verfugungen zwischen Keramikfliesen und Mosaiken, die auf Holzküchenarbeitsflächen verlegt werden;
 - Ankleben und Verfugen von Keramikfliesen und Mosaiken in Schwimmbädern auch auf mit Elastocem, Coverflex oder Aquamaster abgedichteten Oberflächen.
 - Ausfugungen von Keramikfliesen auf Balkonen und Terrassen.
 - Verlegen und Ausfugen von Keramikfliesen und Mosaiken auf Böden und Wänden und öffentlichen und privaten Bädern und Duschkabinen.
 - Verfugung zwischen Keramikfliesen, Mosaiken und Natursteinen auf Metallflächen für den Bau von Fertigbädern;



- Verfugung zwischen Keramikfliesen, verstärkten Dünnplatten, Mosaiken, Natursteinen oder Harzagglomeraten, die auf Heizböden verlegt werden;
- Verfugung von glasartigen oder Keramikmosaiken, die auf Strukturen und Formen montiert sind, die aus extrudierten Polystyrolplatten bestehen, die in Dampfbädern, Hammams und Wellnesszentren verwendet werden;
- Verfugen von Fugen zwischen Keramikfliesen, Feinsteinzeug und dünnen Platten auch im Großformat mit oder ohne Verstärkung an Außenfassaden;
- Außerdem empfohlen zum Ausfugen von Schwimmbecken oder Becken mit Salz- oder Thermalwasser.

Lebensmittelechtes Produkt gemäß der gemeinschaftlichen Vorschriften: Verordnung 1935/2004/EG, Verordnung (EU) 2018/213, Verordnung 1985/2005/EG, Richtlinie 2002/72/EG und folgende Aktualisierungen und Änderungen und gemäß den italienischen Vorschriften: Ministerialdekret 21/03/1973 und folgende Aktualisierungen und Änderungen, DPR 777/82 und folgende Aktualisierungen und Änderungen.

Eine Kopie des Zertifikats kann beim technischen Büro Litokol angefordert werden.

Das heißt, das Produkt kann zum Ausfugen von Keramikfliesen, die direkt mit Lebensmitteln in Kontakt kommen, wie zum Beispiel auf Tischen, auf denen Fleisch, Milchprodukte oder Mehl verarbeitet werden, in Becken für Fischzucht, Küchentische in Restaurants, Imbissbuden, Konditoreien usw. verwendet werden.

Prüfung und Vorbereitung der Fugen

Überprüfen Sie, ob der Klebstoff oder Mörtel, mit dem die Fliesen verklebt wurden, vollständig ausgehärtet und trocken ist. Die Fugen müssen sauber sowie frei von Staub sein und mindestens 2/3 der Fliesenstärke unbedeckt lassen.

Kleber- und Mörtelreste müssen aus den Fugen entfernt werden.

Mischverhältnisse

Komponente A: 93,7 Gewichtsanteile

Komponente B: 6,3 Gewichtsanteile

Die beiden Komponenten werden in ihren Verpackungen vordosiert geliefert

Vorbereitung der Mischung

Eine Ecke des Beutels mit dem Katalysator (Komponente B), der sich im Innern des Eimers befindet, abschneiden und den Inhalt auf die Komponente A (Masse) schütten. Es wird empfohlen, die gesamte Menge der Komponente B zu verwenden und den Beutel von der verschweißten Seite zur aufgeschnittenen Seite hin aufzurollen und auszudrücken.

Die Masse mit Hilfe einer Bohrmaschine mit Mischkopf durchrühren, bis Sie eine gleichmäßige Masse frei von Klumpen erzielen.

Den Boden und die Wand des Behälters mit einem Stahlspachtel abstreifen, um zu vermeiden, dass Teile des Produkts nicht katalysiert werden.

Das Mischen von Hand wird nicht empfohlen.

Die Verpackungen der beiden Komponenten sind vordosiert und machen so Mischfehler unmöglich.

Die erhaltene Masse muss bei einer Temperatur von ungefähr +23°C innerhalb ungefähr 1 Stunde verarbeitet werden.

Finishes

Wenn man die Finishes Spotlight, Gold, Galaxy und Night Vision verwendet, das Produkt als dritte Komponente nach dem Einrühren des Katalysators (Teil B) untermischen. Wir empfehlen, diese Additive langsam hinzuzugeben, da sie leichtflüchtig sind, und sie mit einer elektrischen Bohrmaschine mit Rührwerk bei

niedriger Drehzahl mit dem Mörtel zu vermischen, damit sich das Produkt nicht in die Umwelt verliert.

Metallic Collection

Die Additive für ein metallisches Finish Platinum, Shining Gold, Bronze, Copper und Rusty dürfen nur mit STARLIKE® EVO 113 Neutro vermischt werden. Das Produkt als dritte Komponente nach dem Einrühren des Katalysators (Teil B) untermischen. Wir empfehlen, diese Additive langsam hinzuzugeben, da sie leichtflüchtig sind, und sie mit einer elektrischen Bohrmaschine mit Rührwerk bei niedriger Drehzahl mit dem Mörtel zu vermischen, damit sich das Produkt nicht in die Umwelt verliert.

Ausfugen der gefliesten Fläche

Die Masse mit dem grünen Gummispachtel (Art. 946GR) in die Fugen geben.

Bei großen Flächen kann die Arbeit mit einem elektrischen Spachtel mit einem Kratzschutz aus Gummi durchgeführt werden. Die überschüssige Masse mit dem gleichen Gummispachtel abtragen.

Die Verarbeitungs- und Aushärtungszeiten des Produkt werden wesentlich durch die Umgebungstemperatur bestimmt.

Die optimale Temperatur für die Anwendung liegt zwischen +18 und +23°C. Unter diesen Bedingungen ist das Produkt wie ein weicher Mörtel, der leicht zu verarbeiten ist, mit einer Verarbeitungszeit von ca. 1 Stunde. Nach 24 Stunden ist der Belag begehbar. Nach 5 Tagen bei einer Temperatur von +23°C kann die Ausfugung chemischen Angriffen ausgesetzt werden oder in Schwimmbecken in Funktion genommen werden

Niedrige Temperaturen verlängern die Aushärtungszeit, während warme Temperaturen sie verkürzen.

Bei einer Temperatur von +15°C braucht es drei Tage, bis der Belag Begehbar ist und 10 Tagen für die Inbetriebnahme.

Bei Temperaturen zwischen + 8 und + 10°C hat das Produkt eine sehr konsistente Struktur und ist schwierig zu verarbeiten. Die Aushärtungs- und Trockenzeiten sind dann auch wesentlich länger.

Um die Verarbeitung zu erleichtern, wird empfohlen, kein Wasser oder Lösungsmittel beizugeben. Bei hohen Temperaturen wird empfohlen, die Masse sehr zügig aufzutragen, da die Verarbeitungszeit schon bedingt durch die Temperaturverhältnisse in der Verpackung kürzer ist.

REINIGUNG UND FINISH

Die Reinigung und das Finish müssen erfolgen, solange das Produkt noch frisch ist. Sie sollten auf jeden Fall so schnell wie möglich damit beginnen und darauf achten, dass Sie hierbei nicht das Material aus den Fugenräumen abtragen oder Schlieren auf der Fliese hinterlassen.

Die Reinigung kann manuell erfolgen oder mit einer Fugenwaschmaschine.

Manuelles Reinigen

Die verspachtelte Fläche vorsorglich mit frischem Wasser benetzen.

Eventuell eine Erstreinigung mit einem angefeuchteten Schwamm-Spachtel durchführen (Artikel 109 GBNC). Mit dem Spachtel hierbei runde Bewegungen sowohl im Uhrzeigersinn als auch gegen den Uhrzeigersinn ausführen, um auch die Fliesenkanten perfekt zu verfugen und überschüssiges Fugenmaterial abzutragen.

Danach mit einem harten Sweepex-Schwamm (Art. 128G0001) nochmals reinigen, um sicherzustellen, dass die Oberfläche glatt und geschlossen ist. Reste des Fugenmörtels entfernen, ohne das Produkt aus den Fugenräumen abzutragen. Um den Reinigungsvorgang zu erleichtern, wird empfohlen, zwei Eimer mit Wasser zu verwenden, einen zum Spülen des Filzes und des Schwamms und zum Auffangen des Schmutzwassers, den

anderen mit sauberem Wasser für die Endreinigung der Oberfläche.

Wenn der Filz und der Schwamm mit Harz imprägniert sind und nicht mehr gereinigt werden können, müssen sie ausgetauscht werden.

Eventuelle Streifen oder Rückstände des transparenten Produkts können von der gefliesten Oberfläche nach ungefähr 24 Stunden oder, sobald die Fugen ausgehärtet sind (je nach den Temperaturen), mit den spezifischen Reinigern Litonet EVO (für Fußböden) und Litonet Gel EVO (für Wände) entfernt werden.

Zur einwandfreien Anwendung lesen Sie bitte die zugehörigen Datenblätter durch.

Reinigen mit Einscheibenmaschine

Nachdem der überschüssige Fugenmörtel entfernt wurde, muss reichlich sauberes Wasser auf der Oberfläche verteilt werden. Dann mit einer Einscheibenmaschine mit weißem Filz reinigen.

Tauschen Sie die Filzscheibe aus, wenn Sie sich mit dem Produkt vollgesaugt hat.

Entfernen Sie etwaige Flecken mit dem Reinigungsmittel Litonet EVO nach ungefähr 24 Stunden oder jedenfalls nach Erhärtung des Fugenfüllers (nach den Temperaturen).

Gebrauch von Litonet EVO und Litonet Gel EVO zum Entfernen von Streifen

Den Reiniger auf der gesamten, zu behandelnden Oberfläche mit einem weißen Filz (Art. 109GBNC) verteilen.

Das Produkt etwa 15-30 Minuten einwirken lassen.

Danach mit einem weißen Filz (Art. 109GBNC) oder einer Einscheibenmaschine bei großen Fußböden die Oberfläche abreiben. Mit sauberem Wasser nachspülen und sofort mit einem sauberen und trockenen Lappen trocknen.

Lassen Sie das Wasser nicht verdunsten, da sich auf diese Weise erneut Ränder auf der Keramikoberfläche bilden.

VERWENDUNG ALS KLEBER

Vorprüfung der Untergründe

Stellen Sie vor der Verlegung sicher, dass die Untergründe sauber, frei von losem Material, ausreichend trocken und gehärtet, eben und gerade sind, und dass sie über den erforderlichen mechanischen Widerstand, der vom Verwendungszweck der Fliesen abhängt, verfügen.

Anwendung

Die Masse mit der glatten Seite des Spachtels in einer Stärke von ca. 1 mm auf den Untergrund aufbringen und gleich danach mit der bezahnten Spachtelseite durchziehen. Die Zahngröße des Spachtels wird in Abhängigkeit vom Format der später zu verlegenden Fliese gewählt.

Die Fliesen auf den vorbereiteten Untergrund legen und in die Masse drücken. Bei stark befahrenen Böden oder Schwimmbädern die Fliesen mit der Methode mit doppeltem Auftrag anbringen, um keine Lücken zwischen der Auflage und den Fliesen zu lassen.

- Das Produkt vorzugsweise bei einer Temperatur von +18°C bis +23°C verarbeiten.

Vermeiden Sie, das Produkt bei niedrigen Temperaturen oder hoher Luftfeuchtigkeit aufzutragen, um eine Carbonatisierung auf der Oberfläche, welche die Gleichmäßigkeit der Farbe schaden könnte, zu vermeiden.

- Entfernen Sie sofort alle überschüssigen Produktreste von der Oberfläche der Fliesen, da das Produkt nach dem Aushärten nur

mechanisch entfernt werden kann, was zu erheblichen Risiken für das Endergebnis der Arbeit führt.

- Die beiden Komponenten (A+B) im korrekten Verhältnis mischen.
- Das Spülwasser öfters wechseln.

- Den Filz und den Schwamm auswechseln, sobald sie vom Produkt durchtränkt sind.

- Nicht auf den frisch verfugten Boden treten, um Kerben auf dem Boden mit den Harzresten zu vermeiden.

- Die gerade verfugte Fläche nicht mit einer Plane abdecken, um die Bildung von Kondenswasser, das zur Carbonatisierung des Produkts an der Oberfläche führen und die Gleichmäßigkeit der Farbe verändern würde. Mindestens 24-48 Stunden, je nach Temperatur, warten, bevor man die Oberfläche mit atmungsaktiven Materialien abdeckt.

- Das Produkt ist nicht zur Verfugung von toskanischem Cotto oder anderen porösen Materialien und Artefakten wie zum Beispiel Randsteine aus Zement geeignet.

- Beim Verfugen von Naturstein muss vorher das Produkt auf einer kleinen Fläche getestet werden,

um zu prüfen, ob die Platten das Epoxidharz absorbieren. In diesem Fall wird sich ein dunkler Fleck auf der Oberfläche und den Seiten der Platte bilden, der sich nicht entfernen lässt. Dieses Problem taucht im Allgemeinen auf hellem Marmor auf.

- Das Produkt kann nicht für das Verspachteln von Wannen verwendet werden, die aggressive Substanzen enthalten, für die nur ein Kontakt mit Unterbrechungen zulässig ist (siehe Tabelle Chemikalienbeständigkeiten).

- Nicht mit Wasser oder Lösungsmitteln vermischen.

- Durch Verdichtung produzierte dünne Keramikfliesen und solche mit strukturierter Oberfläche mit Holzeffekt können beim Entfernen der Ränder zu Problemen führen. In diesen Fällen wird empfohlen, vorher einen Test durchzuführen oder sich an die technische Abteilung von Litokol zu wenden.

- Für die Pflege und die Reinigung von Oberflächen, die mit Starlike® EVO ausgefugt sind, wird vom Gebrauch von Bleichmittel abgeraten. Wenn das Bleichmittel nicht ausreichend verdünnt und gut abgespült wird, kann es zu Vergilbung der Fugenmasse kommen, die vor allem bei hellen Farben gut zu sehen ist.

- In den ersten 5 Tagen, in denen die Fugenmasse reift, keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden.

- Die Additive Spotlight, Gold, Galaxy und die Metall-Finishs Platinum, Shining Gold, Bronze, Copper und Rusty nicht in Außenräumen (Terrassen, Balkone, Fassaden, Schwimmbekken, usw.) verwenden, da sie nur wenig UV-beständig sind.

- Verwenden Sie das Produkt nicht für Anwendungen, die nicht in diesem Datenblatt aufgeführt sind.

SICHERHEITSINFORMATIONEN

Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt, das Sie auf Anfrage erhalten, durch.

PRODUKT FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH.

LEISTUNGSVERZEICHNIS

Für das säurebeständige Verlegen und Ausfugen von Keramikfliesen und Mosaiken mit einer Fugenbreite zwischen 1 und 15 mm muss ein farbiger Zweikomponenten-Epoxidharzfugenmörtel der Klasse RG gemäß EN 13888 und der Klasse R2T gemäß EN 12004, vom Typ Starlike® EVO, hergestellt von Litokol SpA, genommen werden.


EIGENSCHAFTEN

Aussehen	Komponente A: Farbige dickflüssige Masse Komponente B: Dickflüssige Flüssigkeit				
Farben	KLASSE Cold	KLASSE Warm	GLAM		METALLIC Collection
	100 Bianco Assoluto	200 Avorio	300 Azzurro Pastello	500 Rosa Cipria	Platinum
	102 Bianco Ghiaccio	202 Naturale	310 Azzurro Polvere	530 Viola Ametista	Shining Gold
	105 Bianco Titanio	205 Travertino	320 Azzurro Caraibi	550 Rosso Oriente	Copper
	110 Grigio Perla	208 Sabbia	330 Blu Avio	580 Rosso Mattone	Rusty
	115 Grigio Seta	210 Greige	340 Blu Denim	600 Giallo Vaniglia	Bronze
	120 Grigio Piombo	215 Tortora	350 Blu Zaffiro		
	125 Grio Cemento	225 Tabacco	400 Verde Salvia		
	130 Grigio Ardesia	230 Cacao	410 Verde Smeraldo		
	140 Nero Grafite	232 Cuoio	420 Verde Prato		
145 Nero Carbonio	235 Caffè	430 Verde Pino			
Klassifizierung nach EN 13888	RG – Reaktionsharzfugenmörtel				
Einstufung gemäß EN 12004	R2T – Reaktionsklebstoff mit hoher Klebekraft und ohne vertikales Abrutschen				
Zoll-Klassifizierung	35069190				
Lagerungszeit	24 Monate in der Original-Verpackung an einem trockenen Ort				

ANWENDUNGSHINWEISE

Wartezeit für die Verfugung	Verlegung am Boden
	<ul style="list-style-type: none"> • mit Kleber mit normaler Haftung: 24 Stunden • mit Schnellkleber: 4 Stunden • mit Mörtel: 7-10 Tage
Mischverhältnisse	Verlegung an der Wand
	<ul style="list-style-type: none"> • mit Kleber mit normaler Haftung: 24 Stunden • mit Schnellkleber: 4 Stunden • mit Mörtel: 2-3 Tage
Konsistenz der Masse	Komponente A: 93,7 Gewichtsanteile Komponente B: 6,3 Gewichtsanteile Die Komponenten werden in ihren Verpackungen vordosiert angeliefert
Spezifisches Gewicht der Masse	Thixotropisch, pastös
Verarbeitungszeit der Masse	1,55 kg/l
Zulässige Verarbeitungstemperaturen:	Ca. 1 Stunde bei + 23°C
Empfohlene Verarbeitungstemperaturen:	Zwischen +10°C und +30°C
Begehbarkeit	Zwischen +18°C und +23°C
Volle Belastbarkeit	Nach 24 Stunden bei einer Temperatur von + 23°C
Fugenbreite	Nach 5 Tagen bei einer Temperatur von + 23°C
	Von 1 bis 15 mm



LEISTUNGSMERKMALE

Scherfestigkeit (EN 12003)	Zu Beginn $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ Nach dem Tauchbad $\geq 2 \text{ N/mm}^2$ Nach Temperaturschock $\geq 2 \text{ N/mm}^2$
Kleboffene Zeit (EN 1346)	$\geq 0,5 \text{ N/mm}^2$ nach 20 Minuten
Rutschsicherheit (EN 1308)	$\leq 0,5 \text{ mm}$
Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb (EN 12808-2)	$\leq 250 \text{ mm}^3$
Biegefestigkeit nach 28 Tagen bei Standardbedingungen (EN 12808-3)	$\geq 30 \text{ N/mm}^2$
Druckfestigkeit nach 28 Tagen bei Standardbedingungen (EN 12808-3)	$\geq 45 \text{ N/mm}^2$
Schwund (EN 12808-4)	$\leq 1,5 \text{ mm/m}$
Wasseraufnahme nach 4 Stunden (EN 12808-5)	$\leq 0,1 \text{ g}$
Zulässige Temperatur	Von -20°C bis $+100^\circ\text{C}$

VERBRAUCH ALS FUGENMÖRTEL kg/qm

Fliesenformat (mm)	Fugenbreite (mm)						
	1,5	2	3	4	5	7	10
10x10x4	1,86	2,48					
10x10x10	4,65	6,20					
15x15x4	1,24	1,65					
15x15x10	3,10	4,13					
15x30x8	1,86	2,50					
20x20x3	0,70	0,93	1,40	1,86	2,33	3,26	4,65
23x23x8	1,62	2,16	3,2	4,3	5,39	7,55	10,78
25x25x10	1,86	2,48	3,7	5	6,20	8,68	12,40
50x50x4	0,37	0,50	0,7	1	1,24	1,74	2,48
50x50x10	0,93	1,24	1,9	2,5	3,10	4,35	6,20
100x100x8	0,37	0,50	0,74	0,99	1,24	1,74	2,48
125x240x12	0,34	0,45	0,68	0,91	1,13	1,58	2,26
150x150x6	0,18	0,24	0,36	0,48	0,61	0,85	1,21
150x150x8	0,25	0,33	0,50	0,66	0,83	1,16	1,65
200x200x8	0,19	0,25	0,37	0,50	0,62	0,87	1,24
250x330x8	0,13	0,17	0,26	0,35	0,44	0,61	0,87
300x300x8	0,12	0,17	0,25	0,33	0,41	0,58	0,82
300x600x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
400x400x10	0,12	0,16	0,23	0,31	0,39	0,54	0,78
450x450x10	0,10	0,14	0,21	0,27	0,34	0,48	0,68
600x600x10	0,08	0,10	0,15	0,20	0,26	0,36	0,51

VERBRAUCH ALS KLEBER

Zahngröße (mm)	Verbrauch (kg/m ²)
2	1,1
3,5	1,6
8	3
10	3,5



TABELLE ZUR CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT

(In der Tabelle ist eine Zusammenfassung der Prüfungen zur Chemikalienbeständigkeit gemäß der Norm UNI EN 12808-1 gelistet)

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT VON MIT Starlike® EVO AUSGEFUGTEN KERMAIKFLIESEN- ZIELAMBIENTE: INDUSTRIEBODENBELÄGE

Gruppe	Name	Konz. %	DAUEREINSATZ				EINSATZ MIT UNTERBRECHUNGEN
			24 Stunden	7 Tage	14 Tage	28 Tage	
Säuren	Essigsäure	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
	Chlorsäure	37	●	●*	●*	●*	●
	Zitronensäure	10	●	●	●	●	●
	Milchsäure	2,5	●	●	●	●	●
		5	●	●	●	●	●
		10	●	●	●	●	●
	Salpetersäure	25	●	●	●	●*	●
		50	●	●	●	●	●
	Reine Ölsäure	-	●	●	●	●	●
	Schwefelsäure	1,5	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
96		●	●	●	●	●	
Weinsäure	10	●	●	●	●	●	
Laugen	Gelöstes Ammoniak	25	●	●	●	●	●
	Natriumhydroxid	50	●	●	●	●	●
	Gel. Natriumhypochlorit Konz. Cl aktiv	>10	●	●	●	●	●
		50	●	●	●	●	●
	Kaliumhydroxid	50	●	●	●	●	●
Gesättigte Lösungen bei 20°C	Kalziumchlorid		●	●	●	●	●
	Natriumchlorid		●	●	●	●	●
	Zucker		●	●	●	●	●
Öle und Brennstoffe	Benzin bleifrei		●	●	●	●	●
	Diesel		●	●	●	●*	●
	Natives Olivenöl extra		●	●	●	●	●
	Schmieröl		●	●	●	●	●
Enzymreiniger	Reiniger 1 zu 4%		●	●	●	●*	●
	Reiniger 2 zu 5%		●	●	●	●	●
Lösungsmittel	Aceton		●	●	●	●	●
	Ethylenglykol		●	●	●	●	●
	Ethylalkohol		●*	●*	●*	●*	●*
	Wasserstoffperoxid	10 Vol	●	●	●	●	●
25 Vol		●	●	●	●	●	

LEGENDE

● BESTÄNDIG ●* BESTÄNDIG MIT MÖGLICHEN FARBVERÄNDERUNGEN ● NICHT BESTÄNDIG



Class COLDCOLLECTION



100 Bianco Assoluto



102 Bianco Ghiaccio



105 Bianco Titanio



110 Grigio Perla



115 Grigio Seta



120 Grigio Piombo



125 Grigio Cemento



130 Grigio Ardesia



140 Nero Grafite



145 Nero Carbonio

Class WARMCOLLECTION



200 Avorio



202 Naturale



205 Travertino



208 Sabbia



210 Greige



215 Tortora



225 Tabacco



230 Cacao



232 Cuoio



235 Caffè

Glam COLLECTION



300 Azzurro Pastello



310 Azzurro Polvere



320 Azzurro Caraibi



330 Blu Avio



340 Blu Denim



350 Blu Zaffiro



400 Verde Salvia



410 Verde Smeraldo



420 Verde Prato



430 Verde Pino



500 Rosa Cipria



530 Viola Ametista



550 Rosso Oriente



580 Rosso Mattone



600 Giallo Vaniglia

Metallic COLLECTION



Platinum



Shining Gold



Copper



Rusty



Bronze



Obwohl die auf diesem Datenblatt angegebenen Informationen das Ergebnis unserer reichen Erfahrung sind, dürfen sie nur als Richtwerte angesehen werden.
Jeder spezifische Einzelfall muss vom Benutzer, der für das Endergebnis der Arbeit verantwortlich ist, praktischen Vortests unterzogen werden.

Datenblatt N. 326

Revision Nr. 0

Datum: August 2019

LITOKOL S.p.A.

Via G. Falcone, 13/1 42048 Rubiera (RE) Italien
Tel. +39 0522 622811 Fax +39 0522 620150
www.litokol.it E-Mail: info@litokol.it

COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =