



StoCretec | **Bodenbeschichtungen**

**Bodenbeschichtungs-Systeme  
für die Industrie**

Die Aussagen in dieser Broschüre entsprechen dem heutigen Stand unseres Wissens, basieren auf langjährigen Erfahrungen und umfassenden Prüfungen. Sie gelten in Ergänzung zu unseren Verarbeitungsrichtlinien und Technischen Merkblättern. Eine Verbindlichkeit für grundsätzliche Gültigkeit kann wegen der umfassenden Anwendungen und Verarbeitungstechniken nicht übernommen werden. Wir arbeiten ständig an Weiterentwicklungen unserer Systeme und Produkte und behalten uns Änderungen aus technischen und baurechtlichen Gründen vor. Bitte informieren Sie sich über unsere jeweils aktuellen technischen Informationen im Internet unter [www.stocretec.de](http://www.stocretec.de) oder bei Ihrem StoCretec-Systemberater. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Broschüre ihre Gültigkeit.

Gültig ab Januar 2005



Seite 4 | **Bodenbeschichtungs-Systeme für die Industrie**



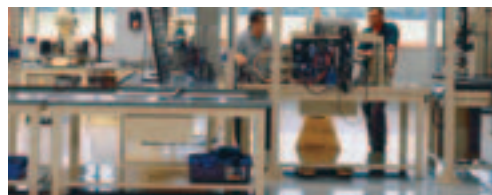
Seite 6 | **Untergründe – Grundierungen – Belastungsgrade**



Seite 10 | **Systemlösungen für die allgemeine Industrie**



Seite 12 | **Systemlösungen für die Automobilindustrie**



Seite 14 | **Systemlösungen für die Elektronik-/Computerindustrie**

## StoCretec: Bodenbeschichtungs-Systeme für die Industrie

Industrielle Bodenbeschichtungen müssen Vorzüge besitzen, die den Gebrauchsanforderungen der verschiedenen Branchen gerecht werden. Bei der Gliederung der StoCretec Bodenbeschichtungs-Systeme liegt im Folgenden der Schwerpunkt der Anwendungsgebiete auf den Bereichen allgemeine Industrie, Automobilindustrie und Elektronik-/Computerindustrie.



Innerhalb dieser Bereiche werden jeweils Unterteilungen nach den Belastungsstufen – gering, mittel und hoch - vorgenommen. So sind die Ansprüche an einen Boden in der Mikrochip-Herstellung, mit zum Beispiel leichter mechanischer Belastung, ganz anders als die Anforderungen in einem Motorenwerk.

Die insgesamt 21 Systemaufbauten zeigen einen Ausschnitt der StoCretec Bodenbeschichtungen, die im industriellen und gewerblichen Bereich eingesetzt werden können. Weitere spezielle Lösungen stellt auch der StoCretec-Systemberater zusammen – nach eingehender Analyse der Gegebenheiten und Anforderungen vor Ort.



### **Systemlösungen für die allgemeine Industrie**

Im Bereich der allgemeinen Industrie werden jährlich mehrere tausend Quadratmeter Bodenfläche beschichtet. Dazu gehören die Neubeschichtung als auch die Sanierung bestehender Flächen. Gerade dieser Industriezweig spiegelt die vielfältige Nutzungsmöglichkeit von Industrieböden wider. Dementsprechend unterschiedlich fallen die Eigenschaftsprofile an eine Bodenbeschichtung aus. So müssen insbesondere in Bereichen, in denen gelagert, umgefüllt oder kommissioniert wird, mechanische Einwirkungen durch Transportfahrzeuge berücksichtigt werden. Eine große Herausforderung an einen Boden stellen im Allgemeinen die Produktionsräume dar. Neben mechanischer Beanspruchung können hier zusätzlich auch thermische sowie chemische Belastungen auftreten.

### **Systemlösungen für die Automobilindustrie**

Die Anforderungen an Bodenbeschichtungen verändern sich ständig. Insbesondere eine Branche mit hohem Innovationsanspruch und großer wirtschaftlicher Bedeutung wie die Automobilindustrie muss auf ihre sich ständig verändernden Anforderungen reagieren. So verlangt die zunehmende Mobilität der Gesellschaft und die steigende Wertigkeit von Fahrzeugen – ob als Nutzfahrzeuge oder als Statussymbole – auch eine zunehmende Diversifikation der Bauteile. Damit einhergehen höhere Ansprüche an die Produktionsbedingungen. Große Flächen, flexibler Einsatz und hohe Qualität spielen für eine Bodenbeschichtung in diesem Bereich eine entscheidende Rolle.

### **Systemlösungen für die Elektronik-/Computerindustrie**

In Produktionsbereichen der Elektronikindustrie, zum Beispiel der Mikrochip-Herstellung, müssen besondere Schutzmaßnahmen eingehalten werden. Hier gilt es, die empfindlichen elektronischen Geräte vor elektrostatischer Entladung (electrostatic discharge = ESD) zu schützen. Ableitfähige Bodenflächen spielen dabei eine entscheidende Rolle. StoCretec bietet unterschiedliche ableitfähige Bodenbeschichtungssysteme für Produktionsbereiche, Operationsräume, Reinräume und andere Zwecke. Für den industriellen Sektor werden dazu auf den nachfolgenden Seiten einige beispielhafte Systemaufbauten vorgestellt. Die Differenzierung in geringe, mittlere und hohe Beanspruchung hilft bei der Wahl des geeigneten Beschichtungssystems.



## Grundlagen: Untergründe – Grundierungen – Belastungsgrade

Die Gebrauchsanforderung bestimmt maßgeblich die Auswahl des Bodenbeschichtungs-Systems. Parameter wie der Zustand bzw. die Art des Untergrunds sowie die Auswahl der dazu passenden Grundierung dürfen aber nicht vernachlässigt werden.

### Untergründe

Die Auswahl des einzusetzenden Bodenbeschichtungs-Systems hängt nicht nur von der künftigen Belastung ab – jedes Produktsystem muss auch auf den vorhandenen Untergrund abgestimmt sein. So können in jedem Arbeitsbereich – je nach Lage, vorhandener Alt-Bodensubstanz oder dem Nutzungsgrad – ganz verschiedene Untergründe vorliegen. Bei einer ersten Bestandsaufnahme ist es daher wichtig, den Unterboden genau zu untersuchen. Darauf aufbauend kann dann die Auswahl für eine entsprechende Grundierung und die erforderliche Beschichtung getroffen werden.

### Mögliche Untergründe

- Trockener Beton/Zementestrich
- Beton/Zementestrich mit erhöhter Feuchtigkeit
- Ölkontaminierter Beton/Zementestrich
- Anhydrit-/Magnesia-Estrich
- Altbeschichtung
- Gussasphaltestrich

Die nebenstehenden Tabellen veranschaulichen, welches Beschichtungssystem von StoCretec für den jeweils vorhandenen Untergrund geeignet ist.

### Grundierungen

Ein Standard-Beschichtungsaufbau gliedert sich in Grundierung, gegebenenfalls eine Zwischenbeschichtung, die eigentliche Beschichtung und eine Deckversiegelung. Bereits bei der Wahl der Grundierung müssen Planer und Verarbeiter die richtige Entscheidung treffen: Welche Bedingungen liegen vor? Wie ist der Untergrund beschaffen? Welche Voraussetzungen muss die Grundierung also erfüllen? Erst dann kann das geeignete Produkt zur Grundierung ausgewählt werden. Aus der nebenstehenden Übersicht lässt sich ersehen, welche der StoCretec-Grundierungen für die einzelnen Bedingungen und Zwecke einsetzbar sind.

### Allgemeine Anforderungen an eine Grundierung

- Alkalibeständigkeit
- Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Temperaturbeständigkeit
- Haftung auf feuchtem Untergrund
- Porenverschluss
- Verfestigung
- Ausgleich der Saugfähigkeit
- Haftung zu nachfolgenden Beschichtungen





## Übersicht der Grundierungen für spezielle Untergründe

Untergründe	Beton/ Zementestrich trocken	Beton/ Zementestrich feucht	Beton/ Zementestrich verölt (Untergrund)	Anhydrit- Estrich Magnesia- Estrich	Altbeschich- tung auf Epoxidharz- basis
StoPox SGM	•				
StoPox GH 300	•				
StoPox GH 205	•				
StoPox GF	•				
StoPox 452 EP	•	•			
StoPox FBS LF	•	•			
StoPox WG 100	•	•		•	•
StoPox WL 100	•			•	•
StoPox HVP O	•	•	•		

## Grundierungen und ihr Anwendungsgebiet

Grundierung	Anwendungsgebiet	Eigenschaften
StoPox SGM	Epoxidgrundierung für schnelle Wochenendreparaturen	Schnelle Aushärtung auch bei tiefen Temperaturen
StoPox GH 205	Standardgrundierung für überwiegend mineralische Untergründe	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sehr gute Benetzungseigenschaft</li> <li>• Sehr gute Entlüftungseigenschaft</li> </ul>
StoPox GF	Epoxidgrundierung für erdberührte, rückwärtig durchfeuchtete mineralische Untergründe	Alkalibeständige Sperrschicht bei Gefahr von aufsteigender Feuchtigkeit
StoPox 452 EP	Epoxidgrundierung für feuchte Untergründe	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sehr guter Haftvermittler auf feuchten mineralischen Untergründen</li> <li>• Sehr gute Haftung auf Metall/Stahl</li> </ul>
StoPox WG 100	Wässrige Epoxidgrundierung für wasserdampfdiffusionsfähige Beschichtungen	Hervorragender Haftvermittler auf diversen Untergründen (mineralische Untergründe, Magnesia-Estrich, Anhydrit-Estrich, Altbeschgtg.)
StoPox HVP O	Epoxidgrundierung zur Überarbeitung ölkontaminierter mineralischer Untergründe	Verhindert nach erfolgter Spezialreinigung das weitere Aufsteigen von Öl
StoPox WHG Grund	Systemgrundierung des bauaufsichtlich zugelassenen Sto-Gewässerschutzsystems	Erfüllt die Systemanforderungen der allgem. Bau- und Prüfgrundsätze für den Gewässerschutz



### Belastungsgrade

Bodenflächen in Industriebauten sind im Allgemeinen arbeitsteilig aufgebaut und bestehen aus zwei Elementen: Einer Bodenplatte mit der Aufgabe, statische und dynamische Lasten aufzunehmen sowie der eigentlichen Bodenbeschichtung, die vor Belastungen physikalischer oder chemischer Art schützt. Der Industrieboden kann seinen Verwendungszweck aber nur dann optimal erfüllen, wenn das auf den Einzelfall genau definierte Anforderungsprofil bereits in der Planungsphase vorgegeben wird. Die spätere Nutzung (Belastung) bedingt daher die Auswahl des einzusetzenden Beschichtungssystems.

Eine Reihe von Belastungsparametern, die für die Auswahl einer geeigneten Bodenbeschichtung relevant sind, dienen der besseren Zuordnung in der Tabelle:

- Frequenz der Belastung
- Schubkraft
- Masse des belastenden Objekts
- Druckfestigkeit Räder/Luftdruck/Härte

### Übersicht der Belastungsgrade anhand von Beispielen

Untergründe	Fussgänger, Fahrradfahrer, etc.	Pkw, Gabelstapler mit Luftbereifung etc., Hubwagen	Lkw, Gabelstapler mit Vulkolanrädern etc.
Frequenz der Belastung	mittel	mittel	mittel
Schubkraft	gering	mittel	hoch
Masse des belastenden Objekts	gering	mittel	hoch
Druckfestigkeit Räder/Luftdruck/Härte	gering	mittel	hoch
<b>Gesamteinstufung</b>	<b>gering</b>	<b>mittel</b>	<b>hoch</b>





Zur Definition der unterschiedlichen Belastungsstärken dienen drei Stufen:



**gering**



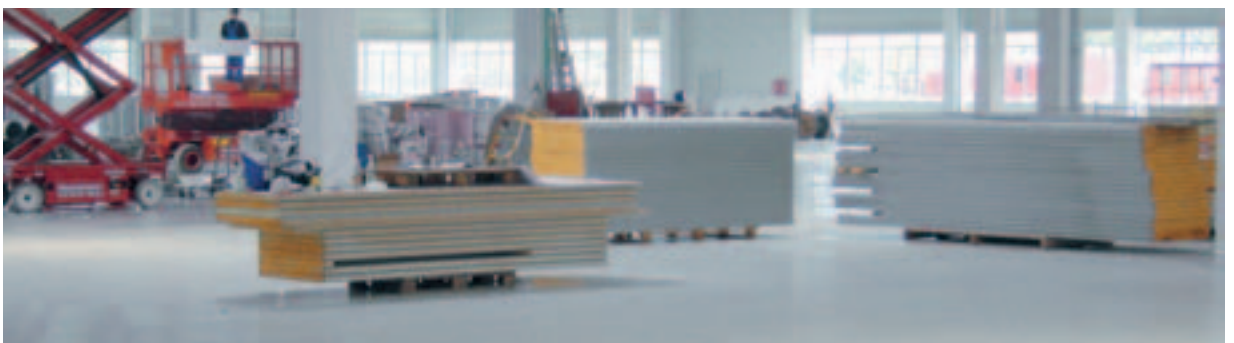
**mittel**



**hoch**

Auf den nachfolgenden Seiten werden die StoCretec-Systemlösungen für die allgemeine Industrie, die Automobilindustrie und die Elektronik-/Computerindustrie dargestellt.

Die Systeme in den Tabellen sind den drei Stufen der mechanischen Belastung – gering, mittel, hoch – zugeordnet. Welches System für welche Belastung ausgelegt ist, lässt sich einfach anhand der Bebilderung erkennen.








# StoCretec Systeme: Lösungen für die allgemeine Industrie

In der Industrie werden manigfaltige Anforderungen an die Bodenbeschichtungen gestellt. Je nach Industriezweig überwiegen die mechanischen oder chemischen Anforderungen. Gesetzliche Auflagen wie Gewässerschutz oder Rutschsicherheit ergänzen das Anforderungsprofil. Eine Auswahl möglicher Systemaufbauten veranschaulicht die untenstehende Tabelle.

	<b>Geringe mechanische Belastung</b>		<b>Mittlere mechanische Belastung</b>	
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diffusionsoffen</li> <li>• Wässrig, lösemittelfrei</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chemisch hoch belastbar</li> <li>• Einfache Verarbeitung, auch an Wandflächen</li> <li>• Hohe Deckkraft</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chemisch belastbar</li> <li>• Hohe Anzahl an Prüfzeugnissen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Begehschalldämpfend</li> <li>• Rissüberbrückende Eigenschaften</li> <li>• Beschichtung auf Gussasphalt möglich</li> <li>• Ableitfähig einstellbar</li> </ul>
Grundierung	StoPox WL 100 + Wasser bis max. 20 %	StoPox BI	StoPox GH 205, Absanden mit StoQuarz 0,1-0,5 mm	StoPox GH 205, Absanden mit StoQuarz 0,1-0,5 mm
Zwischenbeschichtung				
Beschichtung			StoPox BB OS und Chips (optional)	StoPox IB 501
Versiegelung	StoPox WL 100 farbig und StoPox WL 200	StoPox UA in 2 Arbeitsgängen	StoPox WL 100 transparent oder StoPur WV 200 transparent	StoPur WV 200 farbig oder transparent
Einpflege	StoDivers P 105	StoDivers P 105	StoDivers P 105 oder StoDivers P 120	StoDivers P 105 oder StoDivers P 120
Schichtdicke	< 1 mm	< 1 mm	1,5-3 mm	ca. 2 mm
Farbton	RAL-Farbtonkarte/ StoColor System	RAL-Farbtonkarte	RAL-Farbtonkarte oder andere	RAL-Farbtonkarte oder andere
<b>Anwendung</b> Mit entsprechender Spezialgrundierung auch für nebenstehende Untergründe/Zustände	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Anhydrit-Estrich</li> <li>• Magnesia-Estrich</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Altbeschichtungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Verölte Untergründe</li> <li>• Altbeschichtungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Anhydrit-Estrich</li> <li>• Magnesia-Estrich</li> </ul>
				






## Hohe mechanische Belastung

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Geeignet für Reinräume (da ausgasungsfrei)</li> <li>• Rutschhemmend einstellbar</li> <li>• Chemisch belastbar</li> <li>• Diffusionsoffen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hoch füllbarer Verlaufmörtel</li> <li>• Chemisch belastbar</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chemisch hoch belastbar</li> <li>• Ableitfähig einstellbar</li> <li>• Zulassung nach § 19 WHG</li> <li>• Anwendung im Außen- und Innenbereich</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnelle Aushärtung</li> <li>• Rutschhemmend</li> <li>• Chemisch hoch belastbar</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Schichstärken möglich</li> <li>• Rutschhemmend</li> <li>• Mechanisch hoch belastbar</li> <li>• Geeignet für Dauernassbetriebe mit Heißdampfreinigung</li> <li>• Anwendung im Außen- und Innenbereich</li> </ul>
StoPox WG 100	StoPox GH 205, Absanden mit StoQuarz 0,1-0,5 mm	StoPox WHG Grund, Absanden mit StoQuarz 0,1-0,5 mm	StoPox GH 205, Absanden mit StoQuarz 0,1-0,5 mm	StoPox GH 205, Absanden mit StoQuarz 0,6-1,2 mm
StoPox WG 100/ StoQuarz (optional)				
StoPox WB 100	StoPox UH 100	StoPox WHG Deck	StoPox KU 601 + Abstreuerung mit StoQuarz 0,3-0,8 mm	StoPox MH 105 / StoQuarz AS
StoPur WV 200 transparent / StoPox WL 100/200	Versiegelung optional – StoPur WV 200 transparent		StoPox KU 601	Versiegelung optional – StoPox MH 105/StoQuarz
StoDivers P 105 oder StoDivers P 120	StoDivers P 105 oder StoDivers P 120		StoDivers P 105	StoDivers P 105
1,5-3 mm	1,5-3 mm	1,6 mm	2-4 mm	8-20 mm
RAL-Farbtonkarte/ StoColor System	RAL-Farbtonkarte oder andere	7032, 7035 und weitere RAL-Farbtöne	RAL-Farbtonkarte	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Anhydrit-Estrich</li> <li>• Magnesia-Estrich</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Verölte Untergründe</li> <li>• Altbeschichtungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Verölte Untergründe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Verölte Untergründe</li> <li>• Altbeschichtungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Verölte Untergründe</li> </ul>
				





# StoCretec Systeme : Lösungen für die Automobilindustrie

Die Automobilindustrie stellt neben hohen technischen Anforderungen auch hohe Ansprüche an Optik und Gestaltung von Industriefußböden. Eine weitere wichtige Anforderung ist die sogenannte Lackverträglichkeit der eingesetzten Materialien. Die nachstehende Tabelle zeigt unter dem Gesichtspunkt der drei mechanischen Belastungskriterien eine Auswahl möglicherer Systemaufbauten.

	<b>Geringe mechanische Belastung</b>	<b>Mittlere mechanische Belastung</b>	
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Glänzende Oberfläche</li> <li>• Diffusionsoffen</li> <li>• Lösemittelfrei und wasserverdünnbar</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chemisch belastbar</li> <li>• Silikonfrei</li> <li>• Einfach zu verarbeiten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Strukturierte, noppenartige Oberfläche</li> <li>• Ableitfähig einstellbar</li> <li>• Lösemittelfrei</li> </ul>
Grundierung	StoPox WL 100 + Wasser max. 20 %	StoPox GH 205	StoPox GH 205, Absanden mit StoQuarz 0,1-0,5 mm
Beschichtung		StoPox BB OS	StoPox KU 400
Versiegelung	StoPox WL 100 farbig + Wasser max. 10 %		
Einpflege	StoDivers P 105	StoDivers P 105	StoDivers P 105
Schichtdicke	< 1 mm	ca. 2 mm	1,5-3 mm
Farbton	RAL-Farbtonkarte/ StoColor System	RAL-Farbtonkarte oder andere	RAL-Farbtonkarte oder andere
<b>Anwendung</b> Mit entsprechender Spezialgrundierung auch für nebenstehende Untergründe/Zustände	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Beton/Zementestrich</li> <li>• Magnesia-Estrich</li> <li>• Anhydrit-Estrich</li> <li>• Altbeschichtungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Magnesia-Estrich</li> <li>• Anhydrit-Estrich</li> <li>• Verölte Untergründe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verölte Untergründe</li> <li>• Altbeschichtungen</li> </ul>
			





## Hohe mechanische Belastung

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rutschhemmend</li> <li>• Vergilbungsarm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Seidenmatte Oberfläche</li> <li>• Diffusionsoffen</li> <li>• Ableitfähig einstellbar</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Erhöhte Rissüberbrückung</li> <li>• Zugelassen nach der Instandsetzungsrichtlinie des DAfStb, OS 11/F, System für Parkgaragen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rutschhemmend</li> <li>• Chemisch hoch belastbar</li> <li>• Schnelle Aushärtung</li> <li>• Silikonfrei</li> <li>• Ableitfähig einstellbar</li> </ul>
StoPox GH 205	StoPox WG 100	StoPox GH 500	StoPox GH 205, Absanden mit StoQuarz 0,1-0,5 mm
StoPox BB OS	StoPox WB 100	StoPur EZ 500	StoPox KU 601
StoPox EP Dicksiegel + Ballotini Vollglaskugeln		StoPox DV 500	
StoDivers P 105	StoDivers P 105 oder StoDivers P 120	StoDivers P 105	StoDivers P 105 oder StoDivers P 120
2-3 mm	2-4 mm	2-3 mm	2-4 mm
RAL-Farbtonkarte oder andere	RAL-Farbtonkarte/ StoColor System	RAL-Farbtonkarte oder andere	RAL-Farbtonkarte oder andere
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Verölte Untergründe</li> <li>• Altbeschichtungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Magnesia-Estrich</li> <li>• Anhydrit-Estrich</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Verölte Untergründe</li> </ul>
			

# StoCretec Systeme: Lösungen für die Elektronik-/Computerindustrie

Die Chip-Produktion und die Herstellung elektronischer Bauteile stellen höchste Anforderungen an die elektrostatische Ableitfähigkeit von Industriebodenbeschichtungen. Hier liegen internationale Normen und Standards vor, die es zu erfüllen gilt. In der Tabelle unten ist eine Auswahl möglicher Systemaufbauten abgebildet.

	<b>Geringe mechanische Belastung</b>	<b>Mittlere mechanische Belastung</b>
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitfähig gemäß DIN EN 61340-5-1, ESD STM 97.2 (Walking Test)</li> <li>• Kostengünstige ESD-Beschichtung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitfähig gemäß DIN EN 61340-5-1, ESD STM 97.2 (Walking Test)</li> <li>• Diffusionsoffen</li> </ul>
Grundierung	StoPox WL 113	StoPox WG 100
Zwischenbeschichtung		StoPox WL 110 und Leitset StoDivers LS
Beschichtung		StoPox WB 110
Versiegelung	StoPox WL 113	StoPox WL 113
Einpflege	StoDivers P 110	StoDivers P 110
Schichtdicke	< 1 mm	1,5 - 3 mm
Farbton	Ausgewählte Farbtöne	Ausgewählte Farbtöne
<b>Anwendung</b> Mit entsprechender Spezialgrundierung auch für nebenstehende Untergründe/Zustände	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Altbeschichtungen</li> <li>• Mineralische Untergründe</li> </ul> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Magnesia-Estrich</li> <li>• Anhydrit-Estrich</li> </ul> 



## Hohe mechanische Belastung

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Matte Oberfläche</li> <li>• Mechanisch und chemisch belastbar</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduzierter Begehschall</li> <li>• Auf Gussaspalt einsetzbar</li> <li>• Ableitfähig gemäß DIN EN 61340-4-1 (ECF/DIF)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ableitfähig gemäß DIN EN 61340-4-1 (ECF/DIF)</li> <li>• Mechanisch hoch belastbar</li> <li>• Schnelle Nutzung</li> </ul>
StoPox GH 205	StoPox 452 EP	StoPox GH 205
	StoPox WL 110 und Leitset StoDivers LS	StoPox WL 110 und Leitset StoDivers LS
StoPox KU 101 + Chips	StoPur IB 501/IB 511/IB 512	StoPox KU 611/KU 612
StoPur WV 200 transparent		
StoDivers P 105	StoDivers P 110	StoDivers P 110
1,5-3 mm	2-3 mm	ca. 2 mm
RAL-Farbtonkarte oder andere	RAL-Farbtonkarte oder andere	RAL-Farbtonkarte oder andere
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Verölte Untergründe</li> <li>• Altbeschichtungen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Altbeschichtungen</li> <li>• Gussasphaltuntergrund</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rückwärtige Durchfeuchtung</li> <li>• Zementöse Untergründe</li> </ul>
		

**StoCretec GmbH**

Gutenbergstraße 6  
D-65830 Kriftel

## Zentrale:

Telefon +49 6192 401-0  
Telefax +49 6192 401-325  
InfoCenter:  
Telefon +49 6192 401-104  
Telefax +49 6192 401-105  
info.stocretec.de@sto.eu.com  
www.stocretec.de



Qualitätsmanagementsystem  
StoCretec GmbH  
DIN EN ISO 9001, Reg.-Nr. 3651

**Hauptsitz****Sto AG**

Ehrenbachstraße 1  
D-79780 Stühlingen  
Telefon +49 7744 57-0  
Telefax +49 7744 57-2178  
infoservice@sto.eu.com  
www.sto.de



Qualitätsmanagementsystem  
Sto AG, DIN EN ISO 9001, Reg.-Nr. 3651  
Umweltmanagementsystem  
Sto AG, DIN EN ISO 14001, Reg.-Nr. 3651  
Standorte Stühlingen, Donaueschingen,  
Tollwitz

**Niederlassungen der Sto AG in Deutschland****Berlin**

Ullsteinstraße 98–106  
D-12109 Berlin-Tempelhof  
Telefon 030 7079 37-0  
Telefax 030 7079 37-131  
nl.berlin.de@sto.eu.com

**Hamburg**

Am Knick 22–26  
D-22113 Oststeinbek  
Telefon 040 713747-10  
Telefax 040 713747-20  
nl.hamburg.de@sto.eu.com

**München**

Wiesenweg 4a  
D-85716 Unterschleißheim-  
Lohhof  
Telefon 089 321795-0  
Telefax 089 321795-40  
nl.muenchen.de@sto.eu.com

**Donaueschingen**

August-Fischbach-Straße 4  
D-78166 Donaueschingen  
Telefon 0771 804-222  
Telefax 0771 804-206  
nl.donauesch.de@sto.eu.com

**Hannover**

Frankenring 19  
D-30855 Langenhagen  
Telefon 0511 41093-10  
Telefax 0511 41093-20  
nl.hannover.de@sto.eu.com

**Nürnberg**

Magazinstraße 83  
D-90763 Fürth  
Telefon 0911 76201-10  
Telefax 0911 76201-49  
nl.nuernberg.de@sto.eu.com

**Frankfurt**

Gutenbergstraße 6  
D-65830 Kriftel  
Telefon 06192 401-549  
Telefax 06192 401-298  
nl.frankfurt.de@sto.eu.com

**Köln**

Marconistraße 12–14  
D-50769 Köln-Feldkassel  
Telefon 0221 70925-10  
Telefax 0221 70925-30  
nl.koeln.de@sto.eu.com

**Rostock**

Mühlenweg 18  
D-18198 Stäbelow  
Telefon 038207 657-10  
Telefax 038207 657-20  
nl.rostock.de@sto.eu.com

**Gelsenkirchen**

Alfred-Zingler-Straße 36  
D-45881 Gelsenkirchen  
Telefon 0209 80007-10  
Telefax 0209 80007-49  
nl.gelsenkirchen.de@sto.eu.com

**Leipzig**

Handelsstraße 1  
D-04420 Markranstädt/  
Frankenheim  
Telefon 0341 94400-30  
Telefax 0341 94400-10  
nl.leipzig.de@sto.eu.com

**Stuttgart**

An der Bracke 1–3  
D-71706 Markgröningen  
Telefon 07145 204-10  
Telefax 07145 204-43  
nl.stuttgart.de@sto.eu.com

**Tochtergesellschaften der Sto AG im Ausland**

## Österreich

**Sto Ges.m.b.H.**

Richtstraße 47  
A-9500 Villach  
Telefon +43 4242 33133  
Telefax +43 4242 34347  
info@sto.at  
www.sto.at

## Schweiz

**Sto AG**

Südstrasse 14  
CH-8172 Niederglatt/ZH  
Telefon +41 1 8515353  
Telefax +41 1 8515300  
sto.ch.marketing@sto.eu.com  
www.stoag.ch

Der Lieferservice für StoCretec  
erfolgt durch die Sto AG.

Informationen  
über internationale Vertriebs-  
partner erhalten Sie unter:  
Telefon +49 7744 57-1131