

Solutions système en phase aqueuse pour l'industrie

Polyvalents et à faible taux d'émissions

Revêtement
de sol



Revêtement industriel

Revêtement conducteur
d'électricité

Un beau sol est une carte de visite qui fait forte impression. Les sols doivent aujourd'hui non seulement résister à différents types de sollicitations, mais aussi satisfaire à des critères stricts en matière d'écologie. Nos systèmes de revêtement de sol en phase aqueuse répondent à ces exigences et bien d'autres encore.



Bâtir en responsable avec des solutions système en phase aqueuse

Systèmes de vitrification et de revêtement en phase aqueuse

Système	StoFloor Industry WL 100	StoFloor Industry WL 150	StoFloor Industry WL 200	StoFloor Industry WB 100
Structure du système				
Couche de fond	StoPox WG 100 ou StoPox WL 100	StoPox WG 100 ou StoPox WL 150	StoPox WG 100 ou StoPox WL 200	StoPox WG 100
Enduit d'égalisation (en option)	StoPox WG 100 + StoQuarz	StoPox WG 100 + StoQuarz	StoPox WG 100 + StoQuarz	StoPox WG 100 + StoQuarz
Revêtement				StoPox WB 100
Vitrification	StoPox WL 100 ^[1]	StoPox WL 150	StoPox WL 200	StoPox WL 100 ^[1] , StoPox WL 150 ^[2] ou StoPox WL 200 ^[3]
Saupoudrage (en option)	StoChips	StoChips		StoChips
Vitrification de finition (en option)	StoPox WL 100 transparent ^[1] ou StoPox WL 150 transparent ^[2]	StoPox WL 150 transparent		StoPox WL 100 transparent ^[1] ou StoPox WL 150 transparent ^[2]
Propriétés	• Surface lisse • Structure de système saupoudrée disponible pour l'obtention d'une surface antidérapante	• Surface lisse • Structure de système saupoudrée disponible pour l'obtention d'une surface antidérapante	• Surface antidérapante R10	• Surface lisse • Haute résistance thermique à la chaleur sèche • Structure du système pour salles blanches : StoFloor Cleanroom WB 100
Aspect	• Aspect brillant ou satiné • Très bonne résistance à la lumière pour une utilisation en intérieur	• Aspect satiné mat • Très bonne résistance à la lumière pour une utilisation en intérieur	• Aspect satiné brillant • Très bonne résistance à la lumière pour une utilisation en intérieur	• Aspect brillant, mat ou satiné • Très bonne résistance à la lumière pour une utilisation en intérieur
Spectre de couleurs	Nuanciers RAL K 5, StoColor System, NCS	Nuanciers RAL K 5, StoColor System, NCS	Nuanciers RAL K 5, StoColor System, NCS	Nuanciers RAL K 5, StoColor System, NCS
Application	• Sols, murs et plafonds • Salles blanches • Zones à usage commercial et public • Surfaces de sols industriels • Locaux dans l'industrie alimentaire • Pour la rénovation d'anciens revêtements	• Sols, murs et plafonds • Zones à usage commercial et public • Surfaces de sols industriels • Pour la rénovation d'anciens revêtements	• Sols • Zones commerciales et publiques • Surfaces de sols industriels • Pour la rénovation d'anciens revêtements	• Sols • Salles blanches • Zones à usage commercial et public • Surfaces de sols industriels
Supports	• Béton, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en ciment, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en sulfate de calcium • Chape de magnésie • Anciens revêtements EP cohésifs	• Béton, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en ciment, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en sulfate de calcium • Chape de magnésie • Anciens revêtements EP cohésifs	• Béton, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en ciment, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en sulfate de calcium • Chape de magnésie • Anciens revêtements EP cohésifs	• Béton, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en ciment, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en sulfate de calcium • Chape de magnésie

^[1] Aspect brillant

^[2] Aspect satiné mat

^[3] Aspect satiné

Un beau sol est une carte de visite qui fait forte impression. Les sols doivent aujourd'hui non seulement résister à différents types de sollicitations, mais aussi satisfaire à des critères toujours plus stricts en matière d'écologie. Nos systèmes de revêtement et de vitrification en phase aqueuse sont exempts de solvants et de plastifiants et à faible taux d'émissions (testés selon le schéma AgBB* et compatibles Minergie-eco). Ils sont faciles à appliquer et garantissent un climat d'intérieur sain.

Photo de droite :
Carl Zeiss, Aalen, DE
 Compétences StoCretec :
 StoFloor Industry WL 100,
 StoFloor Industry WL 200

Systèmes de revêtement de sol conducteur à base aqueuse

Système	StoFloor ESD WB 110	StoFloor ESD WL 113	StoFloor ESD WL 213
Structure du système			
Couche de fond	StoPox WG 100	StoPox WL 113	StoPox WL 213
Enduit d'égalisation (en option)	StoPox WG 100 + StoQuarz		
Mise à la terre	StoDivers LB 100 et StoDivers LS	StoDivers LB 100 et StoDivers LS	StoDivers LB 100 et StoDivers LS
Couche conductrice	StoPox WL 118 ou StoPox WL 110		
Revêtement	StoPox WB 110 ^[2]	StoPox WL 113	StoPox WL 213
Vitrification	En option : StoPox WL 113 ^[1] ou StoPox WL 213 ^[2]		
Propriétés	• Résistance du système < 10⁹ ohms • Tension corporelle < 100 volts en combinaison avec StoPox WL 113 ou StoPox WL 213 • Satisfait à la protection des personnes en combinaison avec StoPox WL 118 • Résistance de fuite < 10⁸ ohms • Haute résistance thermique à la chaleur sèche • Structure du système pour salles blanches : StoFloor Cleanroom WB 110	• Résistance du système < 10⁹ ohms • Tension corporelle < 100 volts • Conforme à la protection des personnes • Résistance de fuite < 10⁸ ohms	• Résistance du système < 10⁹ ohms • Tension corporelle < 100 volts • Conforme à la protection des personnes • Résistance de fuite < 10⁸ ohms
Aspect	• Aspect brillant ou satiné • Très bonne résistance à la lumière pour une utilisation en intérieur	• Aspect brillant • Très bonne résistance à la lumière pour une utilisation en intérieur	• Aspect satiné mat • Très bonne résistance à la lumière pour une utilisation en intérieur
Spectre de couleurs	Nuancier RAL K 5, StoColor System, NCS, choix limité de teintes	Nuancier RAL K 5, StoColor System, NCS, choix limité de teintes	Nuancier RAL K 5, StoColor System, NCS, choix limité de teintes
Application	• Zones de protection ESD • Salles de serveurs • Salles blanches • Salles de batteries • Zones avec risque d'explosion • Halls de production et surfaces de stockage pour composants électroniques • Halls de production de l'industrie automobile	• Zones de protection ESD • Salles de serveurs • Salles blanches • Salles de batteries • Locaux contenant des appareils électroniques ultrasensibles • Entrepôts de matières inflammables	• Zones de protection ESD • Salles de serveurs • Salles blanches • Salles de batteries • Locaux contenant des appareils électroniques ultrasensibles • Entrepôts de matières inflammables
Supports	• Béton, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en ciment, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en sulfate de calcium • Chape de magnésie	• Béton, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en ciment, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en sulfate de calcium • Chape de magnésie • Anciens et nouveaux revêtements cohésifs EP conducteurs ou isolants	• Béton, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en ciment, également avec remontées d'humidité au verso • Chape en sulfate de calcium • Chape de magnésie • Anciens et nouveaux revêtements cohésifs EP conducteurs ou isolants

*AgBB = Comité pour l'évaluation sanitaire des matériaux de construction

^[1] Aspect brillant

^[2] Aspect satiné mat



Des revêtements aux multiples atouts

Sans solvant organiques, ni plastifiants

La santé est un bien précieux. C'est pourquoi nous veillons à ce qu'aucune odeur désagréable de solvant ou de plastifiant ne vienne gâcher l'effet créé par le sol, et ce non seulement au moment de la mise en oeuvre du revêtement, mais aussi plus tard, à l'usage.

Diluables à l'eau et perméables à la vapeur d'eau

Et voilà le travail, le revêtement est terminé. Commencent maintenant les travaux de nettoyage. Les outils et récipients de mélange peuvent être nettoyés facilement et rapidement à l'eau. Chape à base de sulfates de calcium, chape en magnésie ou béton en contact avec la terre : la perméabilité à la vapeur d'eau empêche tout développement de cloques osmotiques sur ces supports critiques. StoPox WL 100, StoPox WL 150, StoPox WL 113 et StoPox WL 213 sont pulvérisables par procédé airless. Pour les grandes surfaces, vous économisez ainsi du temps et de l'argent.

Teintes sur mesure

Nos revêtements en phase aqueuse peuvent être teintés selon le nuancier RAL, StoColor System ou NCS. Dans les points de vente Sto, la teinte de votre choix est préparée et mélangée en un tour de main.



KIT Präsidium, Karlsruhe, DE

Compétences StoCretec: StoPox WG 100, StoPox WB 100, StoPox WL 100, StoPox WL 150 transparent, Sto Ballotini

Photo: Daniel Wieser, Karlsruhe

Propriétés

- Sans solvant et sans odeur
- Sans plastifiant tels que l'alcool benzylique et le nonylphénol
- Conformes aux critères de contrôle d'émissions de COV d'après le schéma d'évaluation de l'AgBB et utilisables dans les projets Minergie-eco
- Diluables à l'eau donc mise en œuvre et nettoyage des outils facilités
- Gain de temps considérable pour StoPox WL 100, StoPox WL 150, StoPox WL 113 et StoPox WL 213 grâce à la technologie airless
- Application du revêtement de sol possible même sur sites en cours de production
- Revêtement sur supports critiques
- Convient en cas de remontées d'humidité au verso
- Ouvert à la diffusion de vapeur d'eau
- Pour sollicitation faible à moyenne
- Multiples possibilités de mise à la teinte

Sto SA

Route de Denges 38
1027 Lonay
Téléphone 021 802 82 20
sto.ch.lonay@sto.com
www.stoag.ch

Commandes

Téléphone 0800 22 99 00
info.ch@sto.com

**Centre de support
technique**

Téléphone 032 674 41 42
tsc.ch@sto.com

Vous trouverez les adresses
de tous nos points de vente
à l'adresse **www.stoag.ch**

