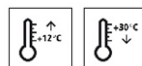


Fiche technique

StoPox GH 406

Couche d'impression à base de résine époxy à faible taux d'émissions



Caractéristiques

Application	• comme primaire sous les revêtements en intérieur ainsi que les sols industriels • pour les supports secs à liant ciment comme les surfaces en béton ou en chape • pour la réalisation de couches d'égalisation et de chapes à base de résine époxy
Propriétés	• à faible teneur en COV, conforme aux exigences M1 (Emission Classification For Building Materials) • sans alcool benzylique, compatible Minergie Eco • très bonne adhérence avec les revêtements qui suivent
Aspect	• Transparent
Particularités / Indications	• ne pas appliquer sur supports humides ou sales • produit conforme à la norme EN 1504-2 • produit conforme à la norme EN 13813 • Sur support béton/chape en ciment : Adhérence selon DIN EN ISO 2409 < GT 1

Données techniques

Critère	Norme / Directive	Valeur/ Unité	Indications
Résistance à la traction (28 jours)	EN 1542	> 2,0 MPa	
Viscosité (à 23 °C)	EN ISO 3219	520 - 780 mPa.s	Mélange
Dureté Shore D	DIN 53505-D/EN ISO 868	77 - 83	
Densité (mélange 23 °C)	EN ISO 2811-2	1,06 - 1,12 g/cm³	Mélange

Les valeurs types indiquées sont des valeurs moyennes et approximatives. En raison de l'utilisation de matières premières naturelles dans nos produits, les valeurs indiquées pour une livraison donnée sont susceptibles de varier légèrement sans entraver l'aptitude du produit.

Support

Exigences	Le support doit être sec, cohésif et exempt de substances séparatrices de même nature ou de nature différente. Éliminer les couches les moins cohésives et les surplus de sable de saupoudrage non liés. Éliminer les couches les moins solides et les surplus de barbotine. Sec conformément à la définition de la directive de réfection 2001-10, en fonction toutefois de la qualité du béton. La teneur en humidité mesurée avec l'appareil CM
------------------	--

Fiche technique

StoPox GH 406

ne doit pas dépasser 4 % CM pour des qualités de béton jusqu'à C30/37, et 3 % CM pour un béton C35/45.

Température du support supérieure à +12 °C et 3 K au-dessus du point de rosée.
Force d'adhérence moyenne 1,5 N/mm² au minimum
Force d'adhérence, valeur minimale isolée 1,0 N/mm²

Préparations	Préparer le support au moyen d'un procédé mécanique adapté, par exemple le jet de billes, le fraisage suivi d'un jet de billes, le grenailage ou également le nettoyage au jet d'eau haute pression (> 800 bars).
---------------------	---

Mise en œuvre	
Température de mise en œuvre	Température minimale de mise en œuvre : +12 °C Humidité relative de l'air max. admissible 75 % Température maximale de mise en œuvre : +30 °C

Temps de mise en œuvre	à +10 °C : env. 60 minutes À +23 °C : env. 35 minutes à +25 °C : env. 20 minutes
-------------------------------	--

Rapport de mélange	Comp. A / comp. B = 100,0 : 50,0 en parts en poids
---------------------------	--

Préparation du matériau	Le composant A et le composant B sont livrés selon un rapport de mélange adapté et mélangés conformément aux instructions suivantes. Remuer le composant A, puis ajouter l'intégralité du composant B. Bien malaxer avec le malaxeur à vitesse lente (au maximum 300 tr/min) jusqu'à l'obtention d'une masse homogène sans grumeaux. Ne pas oublier de mélanger également le produit sur les parois et dans le fond afin de répartir uniformément le durcisseur. Remuer le composant A, puis ajouter l'intégralité du composant B. Bien malaxer avec le malaxeur à vitesse lente (au maximum 300 tr/min) jusqu'à l'obtention d'une masse homogène sans grumeaux. Ne pas oublier de mélanger également les composants sur les parois et dans le fond, afin de répartir uniformément le durcisseur. Temps de mélange min. 3 minutes. Après le mélange, transvaser dans un récipient propre et remélanger. Ne pas appliquer le produit directement depuis son contenant de livraison ! La température des composants individuels doit être de min. +15 °C lors du mélange.
--------------------------------	--

Consommation	Type d'application	Consommation appr.	
	en couche d'impression, en fonction du support	0,3 - 0,5	kg/m ²
La consommation du produit dépend entre autres de la mise en œuvre, du support et de la consistance. Les valeurs de consommation indiquées ne pourront servir qu'à titre indicatif. Les valeurs de consommation exactes doivent le cas échéant être déterminées directement sur site.			

Fiche technique

StoPox GH 406

Constitution des couches

couche d'impression à faible taux d'émission et sans alcool benzylique pour revêtements intérieurs

1. Préparer le support.
2. couche d'impression : StoPox GH 406
3. Appliquer un revêtement : par ex. StoPox BB OS, StoPur IB 500 ou StoPur BB 100

Application

couche d'impression à faible taux d'émission et sans alcool benzylique pour revêtements intérieurs

1. Préparer le support.
2. couche d'impression : StoPox GH 406
Appliquer le produit mélangé en excédent avec un racloir en caoutchouc jusqu'à comblement complet des pores puis répartir uniformément au moyen d'un rouleau ou d'une brosse. Éviter la formation de flaques.

Consommation: env. 0,3 à 0,5 kg/m², selon la rugosité du support.
Si le recouvrement ne se produit pas dans les 48 heures, saupoudrer la couche d'impression fraîche avec StoQuarz 0,1-0,5 mm ou StoQuarz 0,3-0,8 mm.

consommation : env. 0,5 - 1,0 kg/m²

Enduit de lissage (en option) :
StoPox GH 406 avec StoQuarz 0,1-0,5 mm en fonction de la température jusqu'à max. 1:1,5

3. Appliquer un revêtement : par ex. StoPox BB OS, StoPur IB 500 ou StoPur BB 100

Le matériau mélangé est à mettre en œuvre conformément aux fiches techniques.

Indications :

Sur les supports fortement absorbants et poreux, la consommation doit être déterminée au préalable en réalisant un échantillon. Avant d'appliquer la couche suivante, veiller à l'absence totale de pores sur la surface.

Si nécessaire, prévoir une couche d'impression supplémentaire ou l'utilisation d'un enduit de lissage.

Fiche technique

StoPox GH 406

Pour la couche d'impression de surfaces lisses non absorbantes, il est recommandé d'utiliser Sto-Manchon Microfibre pour primaires.

Les revêtements suivants peuvent être appliqués sous 24 heures, directement sur la couche d'impression ou l'enduit non saupoudré et durci.

En cas de délai prolongé, prévoir un saupoudrage avec sable de quartz.

Protéger le revêtement frais des effets de l'humidité !

À basses températures, réduire la quantité de sable de quartz en fonction des conditions locales.

D'autres taux de charge et granulométries de sable de quartz sont possibles, mais doivent être adaptés en fonction des conditions sur site.

Protéger des remontées d'humidité par la face arrière, également pendant l'utilisation.

Nettoyage des outils	Nettoyer avec StoDivers EV 100 ou StoDivers Xylac.		
Livraison			
	Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
	68012/002	StoPox GH 406	20 kg Kit
Stockage			
Conditions de stockage	Stocker à l'abri du gel et de l'humidité. Protéger des rayons directs du soleil.		
Durée de stockage	La qualité maximale du produit est garantie jusqu'à la date limite de conservation dans l'emballage d'origine non ouvert. Ces chiffres figurent dans le numéro de lot sur le contenant. Explication du n° de lot : chiffre 1 = chiffre final de l'année, Chiffres 2 + 3 = semaine calendaire Exemple : 1450013223 - Temps de stockage jusqu'à la fin de la semaine 45 de 2022 Voir emballage du produit		
Marquage			
Groupe de produits	Couche d'impression		
Sécurité	Ce produit doit être étiqueté conformément à la directive CE applicable. Lors du premier achat, vous recevrez une fiche de données de sécurité CE. Respecter les informations sur la manipulation du produit, le stockage et l'élimination. Vous trouverez la fiche de données de sécurité à l'adresse suivante : www.stoag.ch Documents Suva : Les Produits chimiques utilisés dans l'industrie du bâtiment, numéro d'ordre 44013.f		

Fiche technique

StoPox GH 406

Protection de la peau au travail, numéro d'ordre 44074.f

Indications spéciales

Les informations ou les données fournies dans cette fiche technique servent à garantir l'usage habituel ou des utilisations convenues habituelles et se fondent sur nos connaissances et nos expériences. Toutefois, elles ne dispensent pas l'applicateur de contrôler sous sa propre responsabilité si le produit est adapté et peut être utilisé.

Les utilisations qui ne sont pas mentionnées expressément dans cette fiche technique ne peuvent être réalisées qu'après obtention de notre accord. Sans validation préalable, elles sont exécutées à vos propres risques. Ceci vaut particulièrement pour les combinaisons avec d'autres produits.

La publication d'une nouvelle fiche technique annule la validité de toutes les fiches techniques antérieures. La version la plus récente peut être consultée sur Internet.

Sto AG Schweiz
Südstrasse 14
CH - 8172 Niederglatt
Téléphone: 044 851 53 53
Télécopie: 044 851 53 00
www.stoag.ch