

Fiche technique

StoPox HVP O

Couche d'impression à base de résine époxy,
bloquant les remontées d'huile



Caractéristiques

Application

- à l'intérieur et en extérieur abrité
- sur des sols
- supports à liant ciment humides et nettoyés
- en couche d'impression sur supports contaminés avec des huiles/grasses, après un nettoyage préalable du support
- en primaire saupoudré sous les revêtements à base de résine époxy et les revêtements à base de polyuréthane

Propriétés

- très forte adhérence sur le support
- activité capillaire élevée
- bon effet isolant contre les remontées capillaires d'huiles/grasses

Aspect

- laiteux trouble

Particularités / Indications

- produit conforme à la norme EN 1504-2
- produit conforme à la norme EN 13813

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	400 - 600 mPa.s	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

Supports à liant ciment, faiblement humides, salis par l'huile/graisse

Fiche technique

StoPox HVP O

Exigences applicables au support :

Le support peut être sec ou humide ; il doit être cohésif et exempt de substance séparatrices de même nature ou de nature différente.

Éliminer les couches les moins solides et les surplus de barbotine.

Sec ou humide conformément à la définition de la directive de réfection 2001-10.

Température du support supérieure à +8 °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 grenaillage, le rabotage suivi d'un grenaillage ou le ponçage.

En raison de la problématique spécifique des supports pollués par de l'huile, il est recommandé de faire appel à nos conseillers en matière d'applications techniques.

Les supports en béton pollués par l'huile doivent être nettoyés avant tout avec un nettoyant émulsifiant (déshuileur HVPO de Schencking & Bury), selon les directives du fabricant. Répéter l'opération plusieurs fois le cas échéant. Ensuite, nettoyer à nouveau soigneusement la surface avec une brosse et de l'eau claire, et aspirer pendant qu'elle est encore humide, plusieurs fois si nécessaire. Recueillir les eaux usées et les évacuer comme il se doit.

Mise en œuvre

Température de mise en œuvre

Température minimale de mise en œuvre : +8 °C
Température maximale de mise en œuvre : +30 °C
Humidité relative de l'air max. admissible 85 %

Temps de mise en œuvre

À +10 °C : env. 120 minutes
à +23 °C : env. 60 minutes
à +30 °C : env. 30 minutes

Rapport de mélange

composant A : composant B = 100,0:12,5 parts en poids

Préparation du matériau

Le composant A et le composant B sont livrés selon le rapport de mélange adapté et doivent être mélangés conformément aux instructions suivantes. Remuer le composant A, puis ajouter l'intégralité du composant B.

Bien mélanger 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. Le temps de mélange est d'environ 3 minutes. Après avoir mélangé, transvaser le produit dans un récipient propre et mélanger encore.

Fiche technique

StoPox HVP O

Ne pas appliquer le produit en le sortant directement du contenant de livraison !

Lors du mélange, la température des différents composants doit s'élever à au moins +15 °C.

Consommation

Type d'application

Consommation appr.

en couche d'impression, en fonction du support	0,6 - 1,0	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.

Constitution des couches

Couche d'impression pour supports contaminés par de l'huile

1. Préparation du support
2. Couche d'impression avec StoPox HVP O / saupoudrage.

Application

Supports contaminés par de l'huile

1. Préparation du support (procédé de nettoyage de la société Schencking & Bury)
Les supports en béton pollués à l'huile doivent être nettoyés avant tout avec un nettoyant émulsifiant (déshuileur HVPO, société Schencking & Bury*), selon les directives du fabricant. Répéter l'opération plusieurs fois le cas échéant. Voir Préparation du support.

Comme solution de rechange, il est possible de confier la préparation intégrale du support à la société BioVersal (www.bioversal.de)

2. Couche d'impression

Au moyen d'un racloir en caoutchouc/brosse d'imprégnation, appliquer StoPox HVP O directement sur un support en béton nettoyé et faiblement humide. Dans le cas contraire, l'huile toujours susceptible de réapparaître peut entraver l'adhérence de la couche d'impression au support.

Consommation : env. 0,6 à 1,2 kg/m², selon la rugosité du support

Saupoudrage de StoQuarz 0,6 à 1,2 mm

consommation : env. 1,0 - 1,5 kg/m²

Après le saupoudrage, la couche d'impression peut être revêtue par des revêtements StoPox.

(*) Votre interlocuteur

Fiche technique

StoPox HVP O

Karl-Jürgen Schencking, Alte Ziegelei 12, 85386 Eching
Tél. +49 8133 91 33 Fax +49 8133 91 34 Portable +49 177 477 57 77

E-mail Schencking@Schencking-Bury.de

Séchage, durcissement, temps de mise en œuvre

Délai de recouvrement :
À +10 °C : env. 28 h
À +23 °C : env. 10 h
À +30 °C : env. 8 h

Nettoyage des outils

StoDivers Xylac / StoDivers EV 100

Indications, recommandations, informations spéciales, divers

Les instructions de mises en œuvre générales se trouvent sur le site www.stoag.ch.
Les déclarations de performance sont disponibles sur le site www.stoag.ch.

La classe d'usure indiquée dans la désignation CE se base sur le revêtement lisse, non sablé.

Livrer

Emballage

Seau et pot

	Numéro d'article	Désignation	Conditionnement
	14185/008	StoPox HVP O Combi	15 kg combi

Stockage

Conditions de stockage

Stocker à l'abri du gel, de l'humidité et des rayons du soleil.

Durée de stockage

Dans le contenant d'origine jusqu'à ... (voir emballage).

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

Fiche technique

StoPox HVP O

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